

ITEM #0425019

FLUX-MIG 100

MODEL #SGY-WELDER1

Français p.19

Español p.37

ATTACH YOUR RECEIPT HERE

Serial Number ______________________ Purchase Date ______________________



Questions, problems, missing parts? Before returning to your retailer, call our customer service department at 1-877-888-8225, 8 a.m. - 8 p.m., EST, Monday - Friday.

AB12469



IMPORTANT

Read and follow all safety rules and operating instructions before using product. Retain this manual for future reference.

TABLE OF CONTENTS



SAVE THIS MANUAL

YOU NEED TO REFERENCE SPECIFIC INFORMATION FROM THIS MANUAL. PLEASE KEEP THIS MANUAL IN A SAFE PLACE.

SAFETY INFORMATION

FOR YOUR OWN SAFETY, PLEASE READ AND UNDERSTAND THIS ENTIRE MANUAL BEFORE ATTEMPTING TO ASSEMBLE, OPERATE OR INSTALL THIS PRODUCT. IF YOU HAVE ANY QUESTIONS PLEASE CALL CUSTOMER SERVICE AT 1-877-888-8225, 8 A.M. - 8 P.M., EST, MONDAY - FRIDAY.

FAILURE TO OBSERVE AND FOLLOW THE SAFETY INSTRUCTIONS AND USER MANUAL COULD RESULT IN ELECTRICAL SHOCK, FIRE, AND/OR SERIOUS INJURY OR DEATH.

WEAR PROPER PROTECTIVE GEAR:

Always make sure to wear the proper ANSI approved arc shade eye protection with protective lens and a full face shield.

Failure to use proper eye protection can result is serious eye injury and/or possible blindness.

Always dress properly and wear protective clothing to prevent burns to the body.

It's recommended to use welding gloves and a welding apron when possible to prevent burns to the body and hands from any sparks generated while welding.

Keep loose hair, loose clothing, or any hanging jewelry away from welder and welding area.

Whenever possible, it's recommended that electrically non-conductive clothing and non-skid footwear be worn when using tools.

KEEP CHILDREN AWAY FROM WORK AREA AND TOOL:

Keep tool out of reach of children and never allow children to handle equipment or tool.

Never leave the tool unattended when it is plugged into an electrical socket.

Always turn off tool and unplug if you are not using tool, or are leaving the work area, so that unauthorized users cannot easily operate tool.

WORK ENVIRONMENT HAZARD:

Keep work area clear from clutter and other work hazards.

Do not use this product in unsafe work conditions.

Always operate the tool in clean, well-lit area.

Operating the tool in a cluttered or disorganized work space which is dark is not recommended and increases the risk of injury.

Follow OSHA guidelines for permissible exposure limits (PEL's) for various fumes and gasses that may be generated when welding.

Always make sure that the work area is well-ventilated.

Always be aware of your work area surroundings. It's recommended that no one be in the work area when the tool is in use.

While the welder is in use, anyone near the work area should never look directly at the light output generated from the welder without proper eye and face protection.

Do not operate this tool in the presence of flammable liquids, gases, or other flammable materials that are not directly intended to be in the work area and which are not secured.

Always make sure that there is adequate space to properly use this tool.

Do not operate tool if damaged during shipping and/or handling.

Using a damaged or unsafe tool can result in serious injury, death, and / or property damage.

Be aware of any extension cords and/or air hoses in the work area as they may present a possible tripping hazard.

Make sure that you are ready to work and are ready to operate the item before turning it on.

If an external gas supply is used in the welding process, make sure it's safely secured BEFORE turning the unit on.

Always have your face shield and eye protection in place before turning the unit on.



ADDITIONAL ELECTRICAL SAFTEY

Welder must be plugged directly into grounded outlet and NEVER plugged into an extension cord outlet.

Using an extension cord could result in a shortage to the welder and/or damage to the item, causing an increased risk of fire and/or property damage.

All local and state electrical ordinances must be followed when using this item.

Improperly connecting the grounding wire can result in the risk of injury, electrical shock, and/or electrocution or death.

Check with a qualified electrician if you are in doubt as to whether the outlet is properly grounded.

Do not modify the power cord plug used with the tool and never remove the grounding prong from the plug.

Do not abuse power cord and do not use tool if power cord is damaged.

There is an increased risk of electrical shock if your body is grounded.

Avoid body contact with grounded surfaces such as pipes, radiators, ranges, and refrigerators when using this item.

Always securely clamp as close as possible to the metal object which is being welded or to the metal workbench where the object is mounted and electrically connected.

ADDITIONAL SAFETY GUIDELINES

To avoid accidental starting, be sure the power switch is turned off before plugging in.

Always turn off the welder and unplug the unit from the electrical outlet prior to performing any assembly, maintenance, or service.

Any service done to the welding machine, outside of routing the wire should be performed by qualified repair personnel. Any service, repairs, or maintenance performed by unqualified repair technician could result in an increased risk of injury.

Every tool has a unique function and is designed to operate in a specific way.

Only use a tool for its intended function.

Never operate tool if under the influence of drugs or alcohol.

Never operate tool if you are tired, as operator needs to be in control of tool at all times.

It’s always recommended to have a fire extinguisher and first aid kit near the work area.

Keep proper footing at all times and do not overreach, as slipping, tripping, and/or falling can be a major cause of serious injury and/or death. Be aware of any cords and/or other items which may cause you to lose your footing while in the work area or while item is in use.

Never dispose of hot slag, as it can cause damage to the container in which you place it or cause a fire. Allow slag to cool before disposal.

Do not cut or weld materials that have a combustible coating or combustible internal structure.

Always ensure that the unit is turned off and unplugged before trying to move and/or transport this tool. Do not abuse power cord and do not use tool if power cord is damaged.

It’s recommended that a welding cart be used whenever transporting any external power source that may be used with the welder.

Only use parts and accessories recommended by the manufacturer.

INHALATION HAZARD

Welding can produce toxic fumes and gases. Exposure to these fumes and gases can increase the risk of certain cancers such as lung cancer and larynx cancer.

Other diseases have also been found to be linked to the fumes and gases produced by welding, and whenever possible the use of a respirator and working in a well-ventilated area is highly recommended.



WARNING

IMPROPER OPERATION OR MAINTENANCE OF THIS PRODUCT COULD RESULT IN SERIOUS INJURY AND PROPERTY DAMAGE OR DEATH. READ AND UNDERSTAND ALL WARNINGS AND OPERATING INSTRUCTIONS BEFORE USING THIS PRODUCT. WHENEVER USING TOOLS, BASIC SAFTEY PRECAUTIONS SHOULD ALWAYS BE FOLLOWED TO REDUCE THE RISK OF PERSONAL INJURY.

SOME DUST CREATED BY PAINT SPRAYING, POWER SANDING, SAWING, GRINDING, DRILLING, AND OTHER RELATED ACTIVITIES IS KNOWN TO THE STATE OF CALIFORNIA TO CAUSE CANCER, BIRTH DEFECTS, AND OTHER REPRODUCTIVE HARM. A LISTING OF CHEMICALS CAN BE OBTAINED FROM www.oehha.ca.gov UNDER PROPOSITION 65. SOME EXAMPLES OF THESE CHEMICALS ARE:

- LEAD FROM LEAD BASED PAINTS
- CRYSTALLINE SILICA FROM BRICKS, CEMENT AND OTHER MASONRY PRODUCTS
- ARSENIC AND CHROMIUM FROM CHEMICALLY TREATED LUMBER

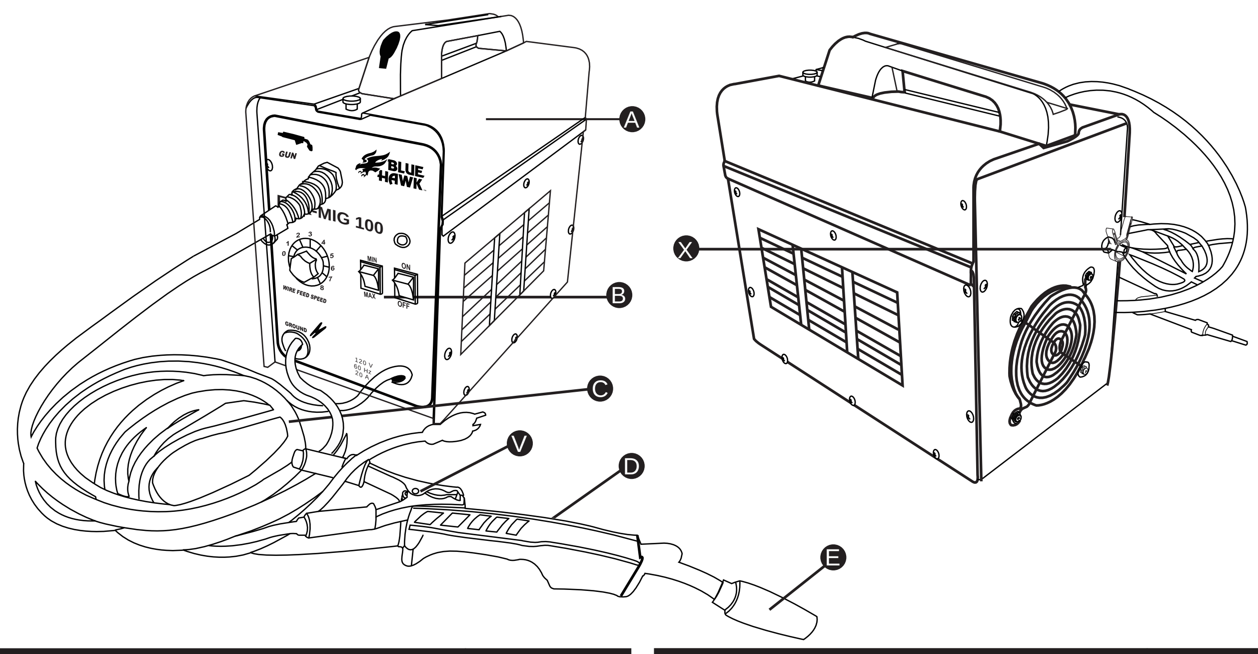
YOUR RISK FROM THESE EXPOSURES VARIES, DEPENDING ON HOW OFTEN YOU DO THIS TYPE OF WORK. TO REDUCE YOUR EXPOSURE TO THESE CHEMICALS WORK IN A WELL VENTILATED AREA AND WORK WITH APPROVED SAFTEY EQUIPMENT, SUCH AS SUCH AS A RESPIRATOR OR DUST MASKS WHICH ARE SPECIALLY DESIGNED TO FILTER MICROSOPIC PARTICLES.

PRODUCT SPECIFICATIONS

Welding Current	35 ~ 88 amps
Duty Cycle	30% at 70 amps; 45% at 55 amps
Input Power	120 V AC, 20 amps (max) at 60 Hz
Open Circuit Voltage (max)	34 V DC
Thermal Overload Protection with Light	Automatic shutdown and restart after cool down
Wire Size	0.025 to 0.030 in. steel and stainless steel; 0.030 to 0.035 in. flux core and aluminum
Cable Sizes	Power: 16 AWG x 3C x 6 ft. Ground: 8 AWG, 6 ft. ($10mm^2$) Gun: 8 AWG, 6 ft. ($10mm^2$)
Welding Capacity	1 mm to 1/4 in. steel
Wire Spool Size	2 lb. Spool

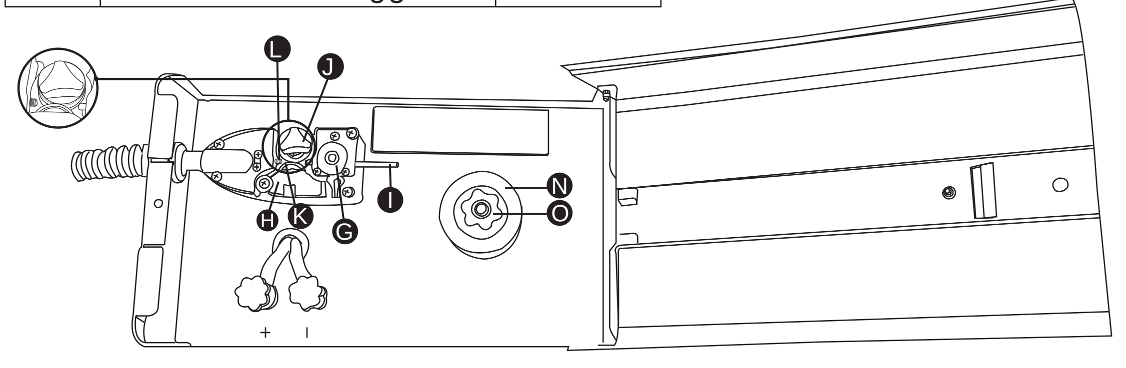


PACKAGE CONTENTS



Part	Description	Quantity
A	Welder	1
B	Power output control dial	1
C	Torch Cable	1
D	Gun Nozzle trigger	1

Part	Description	Quantity
E	Torch tip / Gun nozzle cup	1
V	Grounding clamp	1
X	Gas tube inlet connection	1



Part	Description	Quantity
F	Wire feed assembly	1
G	Tension adjustment knob	1
H	Swing arm	1
I	Feed tube	1
J	Plastic protection cap	1

Part	Description	Quantity
K	Feed wheel Size (.025, .030, .035)	2
L	Feed wire inlet	1
N	Wire spool axle	1
O	Thumb Nut	1

ACCESSORY CONTENTS

Part	Description	Quantity
P	Wrench	1
Q	Contact tips	2
R	Gas tube	1
S	Welding lens	1
T	Face shield	1
U	Handle	1
W	Gas Tube Safety Clip	1
X	Hammer	1
Y	Hand Shank	1
Z	Hand Shank screw and nut	1

PREPARATION

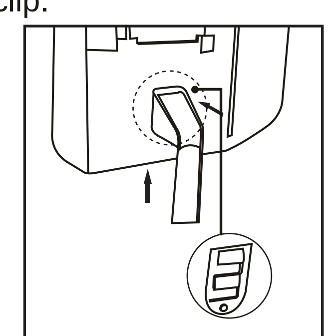
Remove all accessories from top of welder.
Put accessories together so that they are available to use before you begin welding.

Wrench - Use wrench to tighten or loosen positive and negative terminal outputs. Please see different welding options section for different configurations of welding terminals.

Contact tips - See step by step instructions for how to attached tips to gun nozzle. There are three contact tips provided: 0.025 in., 0.030 in. and 0.035 in.

Gas tube - Tube that is used to connect an external gas cylinder to the back of the welder. Please consult your local retailer to see which external gas cylinder is compatible with this welder. Make sure to secure gas tube (if gas is used) with gas tube safety clip.

Face shield/Welding lens/Face shield handle - Place the welding lens on inside of face shield and slide welding lens into place. Make sure that the welding lens snaps into place where the plastic tabs on the inside hold the welding lens in place properly. Look at the face shield and make sure there are no gaps in which the lens would not provide the proper eye protection. Attach the face shield handle by lining up the two slots and pressing down and up so that the handle locks onto the face shield. DO NOT USE FACE SHIELD WITHOUT HANDLE, AS YOU NEED TO HAVE PROPER CONTROL OF FACE SHIELD DUING WELDING PROCESS.



PREPARATION

Grounding clamp - Grounding clamp is required for proper use of welder. The grounding clamp needs to be connected to bare metal in order to complete the circuit and for the welder to be used properly. If the grounding clamp is not connected to a bare metal contact, you will not be able to complete the circuit. It's recommended that the grounding clamp is connected as close as possible to the welding area, but not so close in which the grounding clamp becomes a safety concern.

BEFORE BEGINNING ASSEMBLY AND OPERATION OF PRODUCT, MAKE SURE ALL PARTS ARE PRESENT. IF ANY COMPONENTS LISTED ARE MISSING, PLEASE CONTACT CUSTOMER SERVICE AT 1-877-888-8225, 8 A.M. - 8 P.M., EST, MONDAY - FRIDAY.
DO NOT USE THE ITEM IF PARTS ARE MISSING.

Assembly time: 15-20 minutes depending on the welding application you plan to use with welder. The welder has initially been set up to operate with flux core wire. Any welding application that does not use flux core wire will require changes to be made. Please reference '*Types of welding applications compatible with welder' and 'Changing welding wire size*' sections to see which welding set up is best suited for your particular welding application.

NOTE: If you intend to use a MIG welding application, additional components are required for proper operation and not included. Please reference the MIG welding section under 'Types of welding applications compatible with welder' and consult with your local retailer for assistance in selecting components that are suitable for and compatible with your specific welding application.

Tools required for assembly (not included): Welding wire determined by use (flux core welding wire or MIG welding wire), pliers, wire cutters, adjustable wrench, hose clamp, shielding gas, and gas regulator.

Before you start any welding project, make sure the power to the welder is turned off. You will need to make sure that the feed wheel, contact tip, and welding wire size match before you start any set up or preparation, and/or before you start any welding project. If any of the welding components (feed wheel, contact tip, welding wire) are a different size, you should not proceed with the installation process.
NOTE: Whenever changing welding wire size, you will need to make sure that your contact tip and feed wheel size match up to your new welding wire size you intend to use for your specific welding application. If any of the welding components (feed wheel, contact tip, welding wire) are a different size you should not proceed with the installation process.

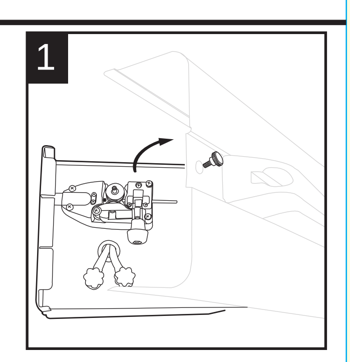
PLEASE READ AND UNDERSTAND THE SET UP PROCESS FOR EACH WELDING METHOD BEFORE ASSEMBLING AND USING THE WELDER.
This welder allows you 3 different welding options: Flux welding, MIG welding, and aluminum welding. Before you begin welding, first figure out which specific welding application you plan to use. Follow the specific set up instructions for that specific welding process. Please remember each welding process requires its own particular requirements and proper set up of welder for proper operation. Failure to follow the proper set up may result in improper use of the item that may cause properly damage, electrical shock, fire, and/or serious injury or death.

BEFORE YOU BEGIN WELDING
Welding requires a high degree of skill and experience. Once you have the welder and accessories properly secured and ready to operate, you should practice a few sample welds on a scrap piece of metal before you begin welding your first project. Check your power output and adjust (if needed) so that the proper power output is used for the specific welding application. Always make sure to check that your work area is safe and secure. Additional practice periods are recommended whenever you weld a different thickness of metal, different material, or use a different type of welding wire, or when modifying the electrical connection.

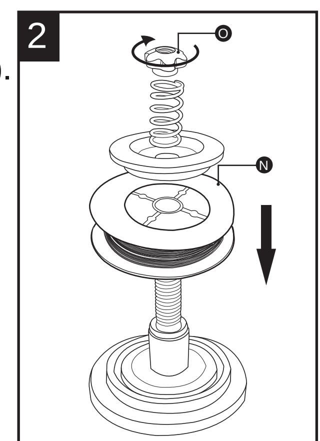


ASSEMBLY INSTRUCTIONS

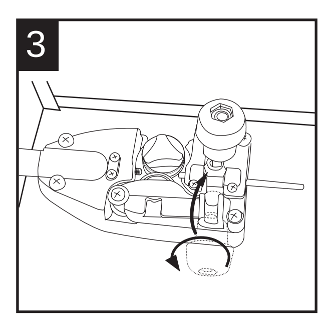
Unscrew safety bolt on top of access panel and lift the access panel to expose the wire feed assembly.



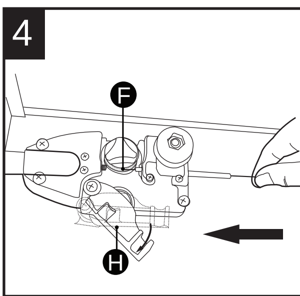
Unscrew the thumb nut (O) and remove top of spool knob and spring. Install a 2 lb. spool of welding wire (not included) on the wire spool axle (N). Secure the spool of welding wire to the wire spool axle (N) using the spring underneath and the knob on top. Tighten the thumb nut (O) by hand until only there is a slight resistance when turning the spool.



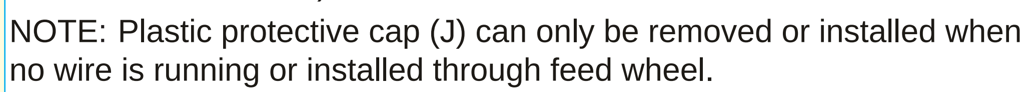
Loosen the tension adjustment knob by turning it counterclockwise then lift the tension adjustment arm up.

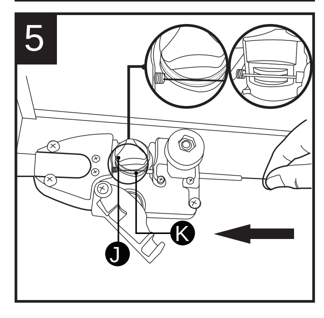


Once tension arm is up, open swing arm (H) so that welding wire can be fed through the wire feed assembly (F).



Unscrew plastic protective cap (J) from the feed wheel (K) (turn counterclockwise to remove) and check the sizing on the feed wheel (K) (sizing facing up when feed wheel is in place is the size of welding wire which should be used).


NOTE: Plastic protective cap (J) can only be removed or installed when no wire is running or installed through feed wheel.



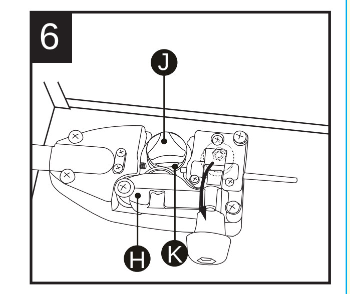
Before feeding the welding wire through the wire feed assembly, make sure to securely hold onto the end of the welding wire while keeping consistent pressure on the welding wire during the installation process. If consistent tension is not applied on the welding wire, the welding wire can spring backwards, causing a “bird’s nest” in which the welding wire can bunch together, causing severe tangling resulting in wasted wire.



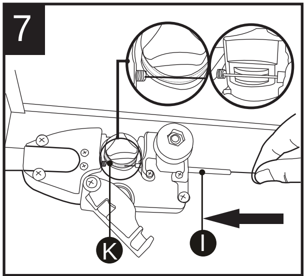
ASSEMBLY INSTRUCTIONS

It's recommended that the welding wire have a clean, straight cut at the end which will be fed through the wire feed assembly. Cut off the end of the welding wire with a pair of wire cutters (not included) to remove any burs, sharp edges, and/or crimps or bends in welding wire. The manufacturer recommends cutting at least 3 inches from the welding wire to ensure a clean straight cut.

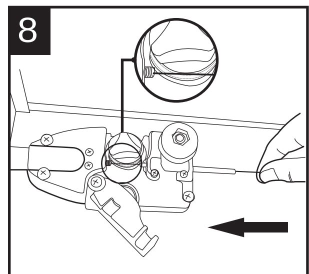
Attach the plastic protective cap (J) over the feed wheel (K). Turn the plastic protective cap (J) so that the opening is facing the swing arm (H) when closed and the opening will allow the welding wire to feed through the wire feed assembly.



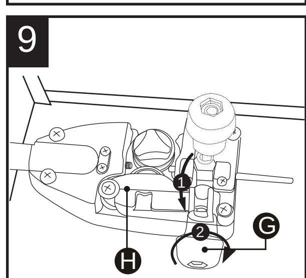
Feed welding wire through feed tube (I) and along the top groove of feed wheel (K).



Continue to feed welding wire through and into the feed wire inlet (L).

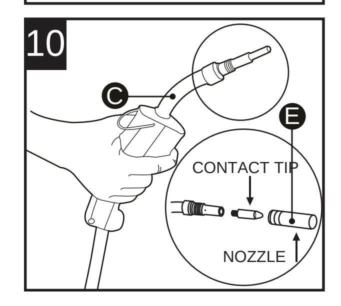


Once the wire has been fed into the wire feed inlet (L), close the swing arm (H) and then lower tension arm and slightly tighten adjustment knob (G).



Unscrew and remove the gun nozzle cup and contact tip (E). Lay out the torch cable straight. Turn power switch ON and press trigger on the welding gun to feed wire through the torch cable (C).

NOTE: When unscrewing the gun nozzle cup (E), make sure you do not damage the ceramic ring at the base of the gun nozzle. Always place gun nozzle cup in secure place where it can not get damaged.



Make sure the welding wire is being fed through the wire feed assembly properly, and that the feed wheel and welding spool are both spinning and that the welding wire is not pressed flat. If the welding wire is being pressed flat, stop the machine and loosen the tension on the tension adjustment knob. Continue to feed wire through while making sure it's not being pressed flat.

Once the welding wire is past the welding nozzle tip, turn power off to unit and screw on the contact tip so that you can properly check the welding wire tension before welding.

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

CHECKING WELDING WIRE TENSION:

To obtain the proper tension on the welding wire, turn the power back on and feed the welding wire through the torch tip. Place a piece of scrap wood 2 - 3 inches away from the torch tip end and continue to feed the welding wire through until the welding wire comes into contact with the piece of scrap wood. For proper tension, the welding wire should bend when coming into contact with the spare piece of wood.

CORRECT TENSION:

If the welding wire bends, turn power off to the unit, cut off the bent piece of welding wire with wire cutters (not included), and screw on the gun nozzle cup on by hand, making sure to not damage the ceramic ring. Also do a final check to make sure the contact tip size you intend to use matches both the welding wire and feed wheel size.

INCORRECT TENSION:

If the welding wire comes to a stop when coming into contact with the spare piece of wood, rewind the welding wire on the spool very slightly by hand and add some additional tension to the tension adjustment knob. Make sure the welding wire is taunt. Once welding wire is taunt, again feed the welding wire through the machine. Check that the welding wire is not flattened with the additional tension added to the tension adjustment knob. Repeat the above process until the welding wire bends when coming into contact with the spare piece of wood.

CHANGING WELDING WIRE SIZE:

If changing welding wire size, make sure that the new welding wire matches the feed wheel and contact tip size.

WARNING: Before making any changes on the welder, make sure that the power is turned off and the welder is unplugged from the electrical outlet.

11

Unscrew the safety screw on top of welder and open access panel. Once access panel is open, cut the welding wire a few inches away from the welding wire spool with a pair of wire cutters (not included). Make sure to hold onto the end that is still connected to the welding wire spool and keep constant tension on the welding wire end to prevent the welding wire from unraveling, causing a "bird's nest." Place the welding wire end into one of the holes on the top of the welding wire spool.

Once the welding wire is properly secured, loosen the thumb nut to remove the welding wire spool from the wire spool axle. Loosen the tension adjustment knob by turning it counterclockwise and raising up the tension adjustment knob.

The manufacturer recommends the use of pliers (not included) when pulling the excess welding wire from the unit. From torch tip end, pull excess welding wire out of welder gradually. Once all the excess welding wire has been removed, follow the ‘Assembly Instructions’ on how to properly feed the new welding wire through the welding machine properly.

Before you begin welding, please review the sticker on the inside of the access panel to make sure the proper polarity has been set with the type of welding application and welding wire you intend to use. Please also review the ‘Different Welding Options’ section of the instruction manual for additional information as to which polarity may be best suited for specific welding applications. Once the proper tension and polarity is set, close the access panel and tighten access panel with safety screw.

WARNING AND RISK OF EXPLOSION:

For certain welding applications, the use of shielding gas may be required.

Flammable gas is dangerous. Make sure that the bottle or cylinder of gas is properly secured before you operate this tool. If improper transportation of external gas cylinder occurs, it can result in the bottle or cylinder being damaged or ruptured, which may cause an explosion, causing SEVERE PERSONAL INJURY AND/OR DEATH.

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

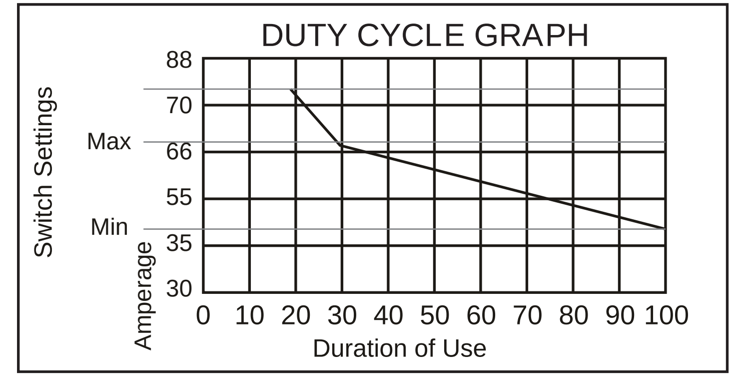
CAUTION

Avoid damage to the welder by not having the unit on for more than the recommended duty cycle time.

DUTY CYCLE

The duty cycle defines the number of minutes, within a 10 minute period, during which a given welder can safely produce a particular sustainable welding current. Failure to follow the duty cycle limitations and not allowing the unit to cycle properly can overstress the welder's power generation system, contributing to an improper and premature welder failure.

NOTE: This welder is equipped with an internal protection system to help prevent overstress on the unit. When the unit overheats or the duty cycle/duration is not followed, the welder will automatically shut down and automatically power back up after it has cooled. Once the unit is powered back up, follow a more conservative duty cycle routine to help prevent excess wear and strain on welder.



WARNING: THIS WELDING MACHINE MUST BE CONNECTED TO A POWER SOURCE IN ACCORDANCE WITH APPLICABLE ELECTRICAL CODES. PLEASE CONSULT A QUALIFIED ELECTRICIAN.

The United Stated National Electrical Code (Article 630-B, 1990 Edition) provides standards for amperage handling capability of supply conductors based on duty cycle of the welding source.
If there is any question about the installation meeting applicable electrical code requirements, please consult a qualified electrician

BEFORE YOU CAN BEGIN WELDING MAKE SURE ALL PROPER SAFETY EQUIPMENT IS BEING WORN. IF SAFTEY EQUIPMENT IS NOT WORN DO NOT PROCEED TO USE THE WELDER AS IT PRESENTS A HAZARD. ALWAYS MAKE CERTAIN THAT YOUR GROUNDING CLAMP IS SECURELY PLACED IN A SAFE POSITION AND IS IN DIRECT CONTACT WITH BARE METAL. MAKE CERTAIN THAT YOU HAVE READ ALL THE INSTRUCTION PROCEDURES BEFORE YOU BEGIN ANY WELDING PROJECT.

EACH WELDING PROJECT CAN BE DIFFERENT, REQUIRING ITS OWN UNIQUE SET UP AND USE OF VARIOUS POWER OUTPUT LEVELS. PLEASE CONSULT YOUR LOCAL RETAILER IF YOU ARE UNSURE WHICH SET UP AND POWER OUTPUT MAY BE BEST SUITED FOR YOUR PARTICULAR WELDING APPLICATION.

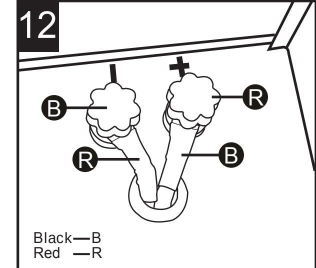
WARNING: Each specific welding application (flux welding, MIG welding, aluminum welding) requires a specific set up of the terminal outputs in order to achieve a proper weld. Failure to set up the welding terminal outputs properly can result in an improper weld or potential damage to the work area. Once you know which welding process you intend to follow, review the welding wire label for proper polarity set up. Also refer to the welding polarity sticker on the inside of the access panel for a quick reference for proper set up.

TYPES OF WELDING APPLICATIONS COMPATIBLE WITH WELDER

Flux Welding:

If you intend to use this welder with flux wire (flux welding), set up the polarity as follows:

- Black (negative) wire is connected to red (positive) terminal connection on welder.
- Red (positive) wire is connected to black (negative) terminal connector on welder.

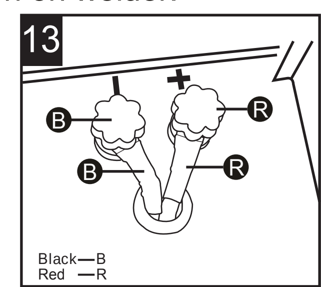


After the polarity has been set up properly, plug the power cord into its 120 volt, grounded electrical outlet. Turn the welder ON. Point the gun nozzle handle away from all objects. Squeeze trigger switch on the gun nozzle until the welding wire feeds through the tip of the nozzle handle (about 2 inches). If necessary, move the nozzle handle slightly in a circular motion to help feed the welding wire properly out of the head of the nozzle.

MIG Welding:

If you intend to use this welder with MIG wire (MIG welding), set up the polarity as follows:

- Black (negative) wire is connected to black (negative) terminal connection on welder.
- Red (positive) wire is connected to red (positive) terminal connector on welder.



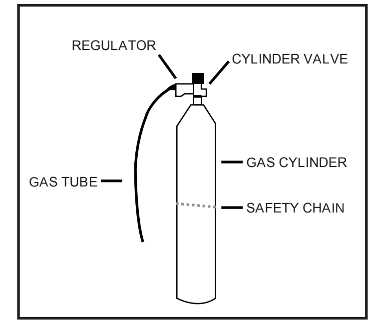
All of the below listed components are not included but are required for proper instillation and set up for use when MIG welding. If any of the below components are not used, you should not proceed with any MIG welding application. Please consult your local retailer for further assistance.

Additional components needed for MIG welding:

- Bottle or cylinder of argon gas or CO_2. Must be compatible with the bottle or cylinder you intend to use and meet all local and state safety regulations.
- Gas regulator: Must be used whenever an external gas supply is used. Make certain that any regulator used is compatible with the external bottle or cylinder you intend to use and the regulator meets all local and state safety regulations. It's recommended that any gas regulator which is used have a plastic adapter washer seated in the fitting that attaches to the bottle or cylinder you intend to use for your specific welding application.
- Adjustable wrench: Used to properly secure the regulator (regulator nut) on the bottle or cylinder of CO_2 or argon gas (shielding gas).
- MIG welding wire: Consult your local retailer for information on which welding wire is best suited for your specific welding application.
- Safety chain: Consult your local retailer for information on which safety chain/securing device is best suited for the bottle or cylinder you plan to use for your specific welding application. Please make sure that all local and state safety regulations are followed so that you can properly secure your external gas supply.
- Welding cart: Must be used for proper transportation of welding tool and any bottle or cylinder used with this item. Please reference your welding car's instruction manual to make sure your welding cart is capable of transporting the size of bottle or cylinder you intend to use.

NOTE: Any bottle or cylinder must meet all local and state safety regulation standards.

MATERIAL	GAS
Carbon Steel	CO_2 or Argon/CO_2
Low Alloy Steel	CO_2 or Argon/CO_2



To properly secure the external bottle or cylinder, a safety chain must be used to secure the bottle or cylinder to a wall or other stationary/ stable support. Once the bottle or cylinder is properly secured, check that the safety chain is secured and would prevent the bottle or cylinder from tipping or falling over. Insulate the base of cylinder from the work ground.

ELECTRICAL SCHEMATIC OUTLINE

ASSEMBLY INSTRUCTIONS

WARNING: THE GAS IN THE BOTTLE OR CYLINDER IS UNDER EXTREME PRESSURE. BE SURE TO KEEP YOUR FACE AWAY FROM THE VALVE OUTLET WHEN INITIALLY OPENING. Always make sure to stand to the side of the cylinder valve opening and never stand directly in front or behind of where the gas is released from the cylinder valve.

Once the bottle or cylinder is safely secured, remove the cylinder cap with an adjustable wrench and place in a secure location away from the cylinder valve and regulator. Open the cylinder valve very slightly for a very short period (under 3 seconds) and close. This will clear any dust and/or debris which may have accumulated in the valve outlet. Before proceeding to hook up the gas tube, make sure the cylinder valve is completely closed and that no gas is leaking from the valve.

CONNECTING EXTERNAL GAS SUPPLY WITH WELDER

Attach one end of the gas tube from outlet fitting on the bottle or cylinder. Secure the gas hose with hose clamp. Place the gas tube safety clip on the very end of the gas tube inlet connection. Once gas tube safety clip is in place, squeeze the gas tube safety clip and connect the end to the gas tube into the gas tube inlet connection located on the back of the welder. Release the gas tube safety clip to properly secure the gas tube in place. Check the gas tube at both connections to ensure a proper secure fit and that there are no kinks or twists in the gas hose.

Aluminum Welding:

There are some applications for aluminum welding which can allow either polarity set up. Please consult your local retailer for additional information or review your welding wire label for proper polarity set up that may be needed.

Aluminum welding can also be done with the use of shielding gas and with the proper aluminum wire or flux core aluminum wire. Please consult your local retailer for information on which welding wire is best suited for your specific welding application.

CARE AND MAINTENANCE

The manufacturer recommends the only service that should be done by the consumer should be routing the welding wire and setting up the welder for the various welding types which the machine can perform. Any additional maintenance and/or service should be performed by a qualified repair/service professional. Any service, repairs, or maintenance performed by an unqualified repair/service professional could result in injury. Consult your local retailer regarding maintenance questions.
Store tool in a dry and safe place, out of the reach of children.

TROUBLESHOOTNG

PROBLEM	POSSIBLE CAUSE	CORRECTIVE ACTION
Wire feed motor runs but wire does not feed properly.	1. Insufficient wire pressure. 2. Incorrect wire feed roll size. 3. Damaged torch, cable or liner assembly. 4. Incorrect contact tip size.	1. Adjust wire feed pressure properly; follow instructions on page 12 -13. 2. Replace with the proper wire feed roll size; follow wire settings instruction on page 8 to 9. 3. Have a qualified technician inspect these parts and replace as necessary. 4. Turn off the unit and match contact tip size to feed wheel and welding wire.
Wire creates a bird's nest during operation.	1. Excess wire feed pressure. 2. Incorrect contact tip size. 3. Gun end not inserted into drive housing properly. 4. Damaged liner.	1. Adjust wire feed pressure properly; follow instructions on page 12 -13. 2. Replace with the proper tip for the wire size used. 3. Loosen gun securing bolt and push gun end into housing just enough so that it does not touch wire feed mechanism. 4. Have a qualified technician inspect and repair/replace as necessary.
Welding arc not stable.	1. Wire not feeding properly. 2. Incorrect contact tip size. 3. Incorrect wire feed speed. 4. Loose torch cable or ground cable. 5. Damaged torch or loose connection within torch.	1. See Troubleshooting section above. 2. Replace with the proper tip for the wire size used. 3. Adjust wire feed speed to achieve a more stable arc. 4. Check to ensure that all connections are tight. 5. Have a qualified technician inspect and repair/replace as necessary.

PROBLEM	POSSIBLE CAUSE	CORRECTIVE ACTION
Welder does not function when switched on.	1. Tripped thermal protection device. 2. Faulty or improperly connected with switch body. 3. Internal fuse blown.	1. Shut the welder's switch to off and allow it to cool for at least 20 minutes. Reduce duration or frequency of welding periods to help reduce wear on the welder. Refer to duty cycle graph. 2. Have a technician check and secure/replace switch body. 3. Have a qualified technician check/replace.
Weak arc strength.	1. Incorrect line voltage.	1. If insufficient, have a licensed electrician remedy the situation.
Wire feeds but arc does not ignite.	1. Improper ground connection. 2. Improperly sized or excessively worn contact tip.	1. Make certain that the workpiece is contacted properly by the ground clamp and that the workpiece is properly cleaned near the ground clamp and the welding location. 2. Verify that contact tip is the proper size for the welding wire used. Check that the hole the tip is not deformed or enlarged. Also, check that the tip is not dirty; this would prevent a good connection. If needed, replace contact tip with proper size and type.
Wire feeds but shielding gas does not flow.	1. Empty gas cylinder. 2. Nozzle plugged. 3. Regulator or cylinder valve closed. 4. Gas line blocked. 5. Gas solenoid broken or not connected properly.	1. Check gas cylinder. 2. Clear nozzle. If damaged, replace. 3. Make sure both valves are adjusted properly. 4. Check external hose and hose within torch cable. 5. Have a qualified technician check/replace.

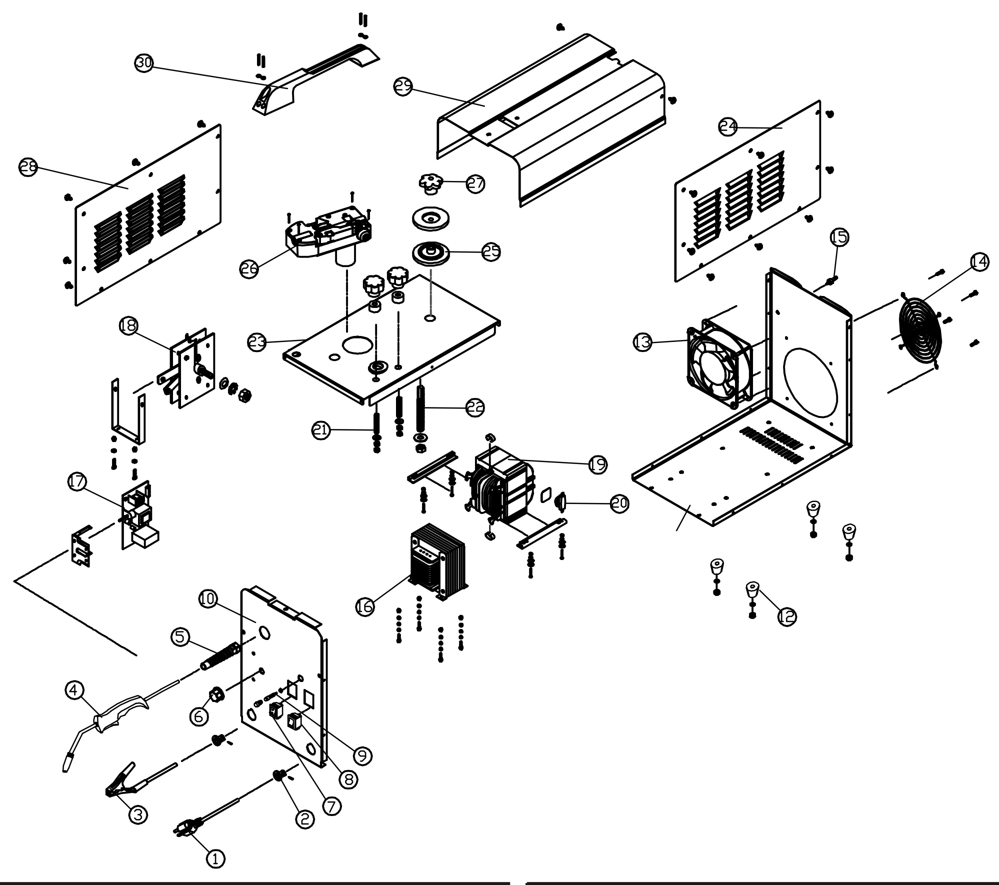
WARRANTY

1-YEAR LIMITED WARRANTY

The manufacturer warrants this product against defects in materials and workmanship for one year from date of purchase. If within this period a product is found to be defective in material or workmanship, the product must be returned with a copy of the bill of sale as proof of purchase to the place of purchase. The manufacturer will, at its option, repair, replace or refund the purchase price to the consumer. This warranty does not cover the product becoming defective due to misuse, accidental damage, improper handling and/or installation and specifically excludes liability for direct, incidental or consequential damages. As some states do not allow exclusions or limitations on how long an implied warranty lasts, the above exclusion and limitation may not apply to you. This warranty gives you specific rights and you may also have other rights which vary from state to state.



REPLACEMENT PARTS LIST



PART	DESCRIPTION	QUANTITY
1	Plug cord	1
2	Pull not to take off	2
3	Ground forceps	1
4	Welding pistol	4
5	Spring pull not to take off	1
6	Wire Feed Speed Control Knob	1
7	Power switch	1
8	Current switch	1
9	Overload indicator lamp	1
10	Front panel	1
11	Baseplate	1
12	Bottom bead	1
13	Fan	1
14	Mesh enclosure	1
15	Admission piece	1
16	Ductance	1

PART	DESCRIPTION	QUANTITY
17	PCB	1
18	Rectifier	1
19	Main transformer	1
20	Overheat protector	1
21	Wiring terminal	2
22	Wire feed disc shaft	1
23	Clapboard	1
24	Right lateral plate	1
25	Silk plate	1
26	Motor	1
27	Nut	1
28	Left lateral plate	1
29	Cover	1
30	Hand shank	1

Printed in China

www.lowes.com





ARTICLE #0425019

FLUX-MIG 100

MODÈLE #SGY-WELDER1

JOIGNEZ VOTRE REÇU ICI

Numéro de série ____________________ Date d’achat ____________________



Des questions, des problèmes, des pièces manquantes? Avant de retourner l’article au détaillant, appelez notre service à la clientèle au 1 877 888-8225, entre 8 h et 20 h (HNE), du lundi au vendredi.

www.lowes.com BLUE HAWK®

IMPORTANT

Avant d'utiliser cet article, lisez et suivez toutes les consignes de sécurité et le mode d'emploi. Veuillez conserver ce manuel pour vous y référer ultérieurement.

TABLE DES MATIÈRES



CONSERVEZ CE MANUEL

VOUS DEVEZ VOUS REPORTER AUX RENSEIGNEMENTS PRÉCIS DU PRÉSENT MANUEL. VEUILLEZ CONSERVER CE MANUEL EN LIEU SÛR.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

POUR VOTRE SÉCURITÉ, ASSUREZ-VOUS DE LIRE ET DE COMPRENDRE L'INTÉGRALITÉ DE CE MANUEL AVANT DE TENTER D'ASSEMBLER, D'INSTALLER OU D'UTILISER LE PRODUIT. SI VOUS AVEZ DES QUESTIONS, VEUILLEZ COMMUNIQUER AVEC NOTRE SERVICE À LA CLIENTÈLE AU 1 877 888-8225, ENTRE 8 H et 20 H (HNE), DU LUNDI AU VENDREDI.

LE NON-RESPECT DES CONSIGNES DE SÉCURITÉ ET DU MODE D'EMPLOI PEUT ENTRAÎNER UNE DÉCHARGE ÉLECTRIQUE, UN INCENDIE, DES BLESSURES GRAVES OU LA MORT.

PORTEZ UNE TENUE DE PROTECTION ADÉQUATE :

Portez toujours les lunettes de protection appropriées et conformes à la norme ANSI ainsi qu'un écran facial doté d'une lentille de protection.

Le non-respect de cette consigne peut entraîner des blessures graves aux yeux ou une possible perte de la vue.

Portez toujours une tenue adéquate et des vêtements de protection appropriés afin de prévenir les risques de brûlure.

Il est recommandé de porter des gants et un tablier de soudeur lorsque c'est possible, afin de protéger votre corps et vos mains des étincelles produites pendant le travail de soudure.

Gardez les cheveux, les vêtements amples et tout bijou pendant loin de la soudeuse et du poste de soudure.

Dans la mesure du possible, il est recommandé de porter des vêtements non conducteurs et des chaussures antidérapantes lorsque vous utilisez des outils.

ASSUREZ-VOUS QUE LES ENFANTS NE S'APPROCHENT PAS DE L'AIRE DE TRAVAIL ET GARDEZ LA SOUDEUSE HORS DE LEUR PORTÉE :

Gardez l'outil hors de la portée des enfants et ne laissez jamais les enfants manipuler l'équipement ou l'outil.

Ne laissez jamais l'outil sans surveillance lorsqu'il est branché à une prise de courant.

Éteignez toujours l'outil et débranchez-le si vous ne l'utilisez pas ou si vous quittez le lieu de travail, afin d'éviter que des personnes non autorisées n'utilisent facilement l'outil.

RISQUES LIÉS À L'AIRE DE TRAVAIL :

Gardez l'aire de travail dépourvue de débris et de toute autre source de danger.

N'utilisez pas cet article dans des conditions de travail dangereuses.

Faites toujours fonctionner l'outil dans un endroit propre et bien éclairé.

Il n'est pas recommandé d'utiliser l'outil dans un espace de travail encombré, désorganisé et sombre, car cela augmente les risques de blessures.

Respectez les directives de l'OSHA en ce qui a trait aux limites d'exposition admissible aux divers vapeurs et gaz produits lors d'un travail de soudure.

Travaillez toujours dans un endroit bien ventilé.

Soyez toujours conscient de votre environnement de travail. Il est recommandé que personne ne se trouve dans l'aire de travail lorsque l'outil est utilisé.

Lorsque la soudeuse fonctionne, quiconque se trouvant à proximité de l'aire de travail ne doit jamais regarder directement la lumière produite par la soudeuse sans lunettes de protection et écran facial.

N'utilisez pas cet outil en présence de liquides, de gaz ou d'autres matières inflammables qui ne sont pas délibérément destinés à se trouver dans l'espace de travail et qui ne sont pas sécurisés.

Assurez-vous de toujours disposer d'un espace suffisant pour utiliser correctement cet outil.

N'utilisez jamais l'outil s'il a été endommagé pendant le transport ou la manutention.

L'utilisation d'un outil endommagé ou dangereux peut entraîner des blessures graves, la mort ou des dommages matériels.

Soyez attentif à la présence de rallonge et de tuyaux à air dans l'espace de travail, car ils peuvent vous faire trébucher.

Assurez-vous d'être prêt à travailler et à faire fonctionner l'article avant de l'allumer.

Si vous utilisez une bouteille de gaz externe pour exécuter une tâche de soudure, assurez-vous qu'elle est fixée de façon sécuritaire AVANT d'allumer la soudeuse.

Portez toujours votre écran facial et vos lunettes de protection avant d'allumer la soudeuse.



CONSIGNES DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES RELATIVES À L'ÉLECTRICITÉ

La soudeuse doit être branchée directement à une prise de courant mise à la terre. Elle ne doit JAMAIS être branchée à la prise d'une rallonge.

L'utilisation d'une rallonge peut court-circuiter la soudeuse ou l'endommager, augmentant les risques d'incendie et de dommages matériels.

Vous devez respecter tous les règlements locaux et provinciaux lorsque vous utilisez cet article.

Le branchement inadéquat du fil de mise à la terre peut entraîner un risque de blessure, de décharge électrique et de mort par électrocution.

Consultez un électricien qualifié si vous n'êtes pas certain que la prise a été mise à la terre de manière adéquate.

Ne modifiez pas la fiche du cordon d'alimentation utilisé avec l'outil, et ne retirez jamais la broche de mise à la terre de la fiche.

N'utilisez pas le cordon d'alimentation de manière abusive, et ne vous servez pas de l'outil si le cordon d'alimentation est endommagé.

Le contact de votre corps avec une surface mise à la terre augmente les risques de décharge électrique.

Évitez de toucher à des surfaces mises à la terre, par exemple un tuyau, un radiateur, une cuisinière ou un réfrigérateur lorsque vous utilisez cet article.

Fixez toujours de façon sécuritaire le raccord de mise à la terre le plus près possible de l'objet métallique qui est soudé ou le plus près possible de l'établi métallique où l'objet est fixé et lié à une alimentation électrique.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ SUPPLÉMENTAIRES

Pour éviter une mise en marche accidentelle, assurez-vous que l'interrupteur de l'outil est à la position d'arrêt avant de le brancher.

Éteignez et débranchez toujours la soudeuse de la prise de courant avant d'en faire l'assemblage, la réparation ou l'entretien.

Toute opération d'entretien de la soudeuse, à l'exception de l'acheminement du fil, doit être effectuée par un technicien qualifié. Toute opération d'entretien ou de réparation effectuée par un technicien incompétent peut augmenter les risques de blessure.

Chaque outil a une fonction unique et est conçu pour fonctionner d'une manière précise.

Utilisez uniquement un outil pour l'usage auquel il est destiné.

N'utilisez jamais le produit lorsque vous êtes sous l'effet de l'alcool ou de drogues.

N'utilisez jamais le produit si vous êtes fatigué, car vous devez en avoir le contrôle en tout temps.

Il est toujours recommandé d'avoir un extincteur d'incendie et une trousse de premiers soins à proximité de l'aire de travail.

Gardez une posture sécuritaire en tout temps. Ne vous étirez pas pour étendre votre portée, vous risqueriez de glisser, de trébucher ou de tomber, et de subir des blessures graves ou mortelles. Soyez conscient de la présence de câbles ou d'autres éléments sur lesquels vous pourriez trébucher lorsque vous vous trouvez dans l'espace de travail ou que vous utilisez l'article.

Ne jetez jamais du laitier alors qu'il est encore chaud, car cela pourrait endommager le contenant dans lequel vous le placez ou causer un incendie. Laissez le laitier refroidir avant de vous en débarrasser.

Ne coupez ni ne soudez du matériel dont le revêtement ou la structure interne est combustible.

Assurez-vous toujours que l'appareil est hors tension et débranché avant de tenter de le déplacer ou de le transporter. N'utilisez pas le cordon d'alimentation de manière abusive, et ne vous servez pas de l'outil si le cordon d'alimentation est endommagé.

Il est recommandé d'utiliser un chariot de soudage pour transporter toute source d'alimentation externe utilisée avec la soudeuse.

N'utilisez que des pièces et des accessoires recommandés par le fabricant.

RISQUES D'INHALATION

La soudure peut produire des vapeurs et des gaz toxiques. L'exposition à ces vapeurs et à ces gaz peut augmenter le risque de développer certains cancers, notamment le cancer des poumons et le cancer du larynx.

Les vapeurs et les gaz produits pendant un travail de soudure sont également la cause d'autres maladies. Dans la mesure du possible, il est fortement recommandé d'utiliser un appareil respiratoire et de travailler dans un endroit bien ventilé.



AVERTISSEMENT

UNE UTILISATION OU UN ENTRETIEN INADÉQUATS DE CE PRODUIT PEUT CAUSER DES DOMMAGES MATÉRIELS, DES BLESSURES GRAVES OU LA MORT. ASSUREZ-VOUS DE LIRE ET DE COMPRENDRE TOUS LES AVERTISSEMENTS ET LE MODE D'EMPLOI AVANT D'UTILISER LE PRODUIT. LORSQUE VOUS UTILISEZ UN OUTIL, APPLIQUEZ TOUJOURS LES MESURES DE SÉCURITÉ DE BASE AFIN DE RÉDUIRE LES RISQUES DE BLESSURE.

LA POUSSIÈRE CRÉÉE PENDANT LA PULVÉRISATION DE PEINTURE, LE PONÇAGE MÉCANIQUE, LE SCIAGE, LE MEULAGE, LE PERÇAGE ET LES AUTRES ACTIVITÉS CONNEXES EST RECONNUE PAR L'ÉTAT DE LA CALIFORNIE COMME ÉTANT LA CAUSE DE CANCERS, D'ANOMALIES CONGÉNITALES ET D'AUTRES PROBLÈMES LIÉS AUX FONCTIONS REPRODUCTRICES. VOUS POUVEZ OBTENIR LA LISTE DES PRODUITS CHIMIQUES AU www.oehha.ca.gov, CONFORMÉMENT À LA PROPOSITION 65. VOICI QUELQUES-UNS DE CES PRODUITS CHIMIQUES :

- LE PLOMB PROVENANT DES PEINTURES À BASE DE PLOMB
- LA SILICE CRISTALLINE PROVENANT DE LA BRIQUE, DU CIMENT OU D'AUTRES MATÉRIAUX DE MAÇONNERIE
- L'ARSENIC ET LE CHROME PROVENANT DU BOIS D'ŒUVRE TRAITÉ AVEC UN PRODUIT CHIMIQUE

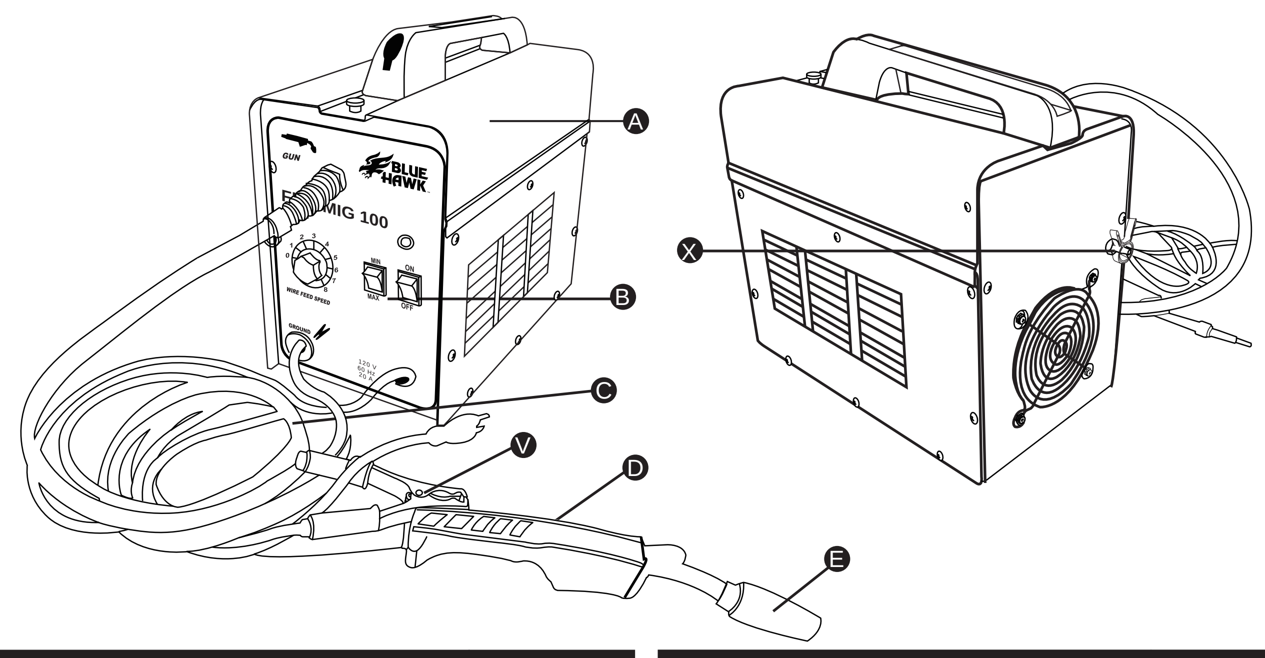
LES RISQUES LIÉS À L'EXPOSITION À CES PRODUITS VARIENT SELON LE NOMBRE DE FOIS OÙ VOUS PRATIQUEZ CES ACTIVITÉS. AFIN DE LIMITER VOTRE EXPOSITION À CES PRODUITS CHIMIQUES, TRAVAILLEZ DANS UN ENDROIT BIEN VENTILÉ, ET UTILISEZ DE L'ÉQUIPEMENT DE SÉCURITÉ APPROUVÉ, TEL QU'UN APPAREIL RESPIRATOIRE OU UN MASQUE ANTIPOUSSIÈRE CONÇUS SPÉCIALEMENT POUR FILTRER LES PARTICULES MICROSCOPIQUES.

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Courant de soudure	35 à 88 A
Cycle de service	30 % à 70 A; 45 % à 55 A
Alimentation	120 V c.a., 20 A (max) à 60 Hz
Tension à circuit ouvert (max.)	34 V c.c.
Protection contre la surcharge thermique (avec voyant)	Arrêt automatique et redémarrage après refroidissement
Calibre des fils	0,64 à 0,76 mm (acier et acier inoxydable) 0,76 à 0,89 mm (fil fourré et aluminium)
Dimension des câbles	Alimentation : 16 AWG x 3C x 1,83 m Mise à la terre : 8 AWG, 1,83 m (10 mm²) Pistolet : 8 AWG, 1,83 m (10 mm²)
Capacité de soudure	1 mm à 6,35 mm (acier)
Taille de la bobine de fil	Bobine de fil de 0,91 kg

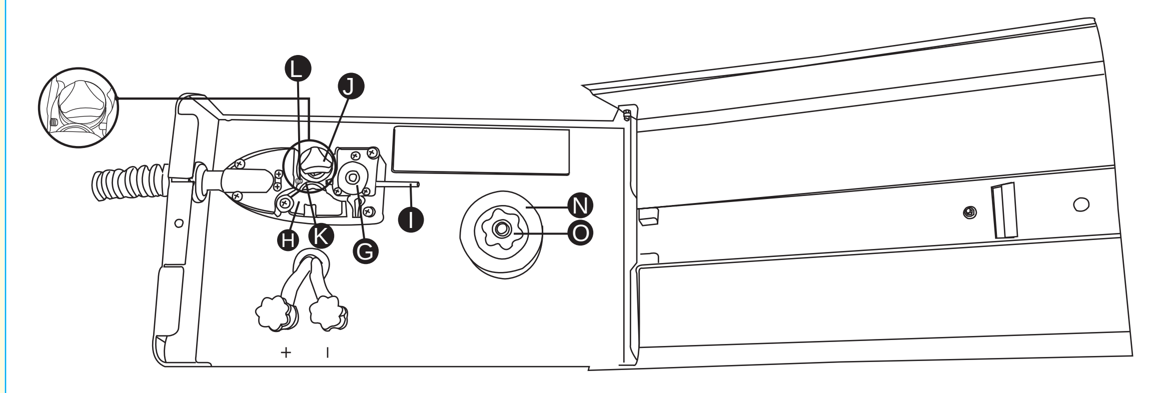


CONTENU DE L'EMBALLAGE



Pièce	Description	Quantité
A	Soudeuse	1
B	Cadran de réglage de la puissance de sortie	1
C	Câble du chalumeau	1
D	Déclencheur du pistolet	1

Pièce	Description	Quantité
E	Pointe du chalumeau/buse du pistolet	1
V	Raccord de mise à la terre	1
X	Raccord d'entrée du tube à gaz	1



Pièce	Description	Quantité
F	Ensemble d'alimentation en fil	1
G	Bouton de réglage de la tension	1
H	Bras pivotant	1
I	Tube d'alimentation	1
J	Capuchon de protection en plastique	1

Pièce	Description	Quantité
K	Calibre du dévidoir (.025, .030, .035)	2
L	Orifice d'entrée du fil de soudage	1
N	Axe de la bobine de fil	1
O	Écrou de serrage	1

ACCESSOIRES INCLUS

Pièce	Description	Quantité
P	Clé	1
Q	Tubes contact	2
R	Tube à gaz	1
S	Lentille de soudure	1
T	Écran facial	1
U	Poignée	1
W	Attache de sûreté du tube à gaz	1
X	Marteau	1
Y	Brancard à manche	1
Z	Vis et écrou du brancard à manche	1

PRÉPARATION

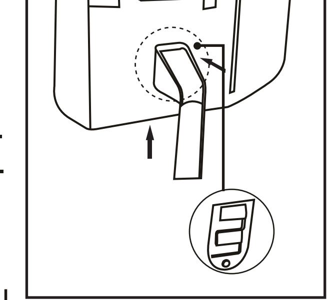
Retirez tous les accessoires situés sur le dessus de la soudeuse.

Regroupez les accessoires de façon à les avoir sous la main avant de commencer à souder.

Clé – utilisez la clé pour serrer ou desserrer les bornes positive et négative. Consultez la section portant sur les différentes options de soudure pour obtenir les diverses configurations des bornes de soudure.

Tubes contact – consultez les instructions détaillées pour la fixation des tubes contact à la buse du pistolet. Trois tubes contact sont fournis (0,025 po, 0,030 po et 0,035 po).

Tube à gaz – tube utilisé pour brancher une bouteille de gaz externe à l'arrière de la soudeuse. Communiquez avec votre détaillant local pour connaître les bouteilles de gaz compatibles avec cette soudeuse. Assurez-vous de fixer le tube à gaz (le cas échéant) à l'aide de l'attache de sûreté du tube à gaz.



Écran facial, lentille de soudure et poignée de l'écran facial – posez la lentille de soudure sur la face intérieure de l'écran facial et glissez-la en place. Assurez-vous que la lentille de soudure s'insère adéquatement là où se trouvent les languettes de plastique servant à la maintenir en place. Vérifiez qu'il n'y aucun espace entre la lentille de soudure et l'écran facial. Un tel espace compromettrait la protection des yeux. Fixez la poignée de l'écran facial en alignant les deux fentes, puis en appuyant sur la poignée et en la relevant de façon à ce qu'elle se verrouille à l'écran facial. POUR GARDER LA MAÎTRISE DE L'ÉCRAN FACIAL PENDANT L'OPÉRATION DE SOUDURE, UTILISEZ-LE TOUJOURS AVEC LA POIGNÉE.

PREPARATION

Raccord de mise à la terre – le raccord de mise à la terre est nécessaire pour utiliser correctement la soudeuse. Le raccord de mise à la terre doit être relié à un métal nu afin d’établir le circuit et d’utiliser correctement la soudeuse. Si le raccord de mise à la terre n’est pas relié à un métal nu, vous ne serez pas en mesure d’établir le circuit. Il est recommandé de relier le raccord de mise à la terre aussi près que possible de l’aire de soudure, sans toutefois causer une situation dangereuse.

AVANT DE COMMENCER À ASSEMBLER ET À UTILISER LE PRODUIT, ASSUREZ-VOUS D’AVOIR TOUTES LES PIÈCES. S’IL Y A DES PIÈCES MANQUANTES, VEUILLEZ COMMUNIQUER AVEC NOTRE SERVICE À LA CLIENTÈLE AU 1 877 888-8225, ENTRE 8 H et 20 H (HNE), DU LUNDI AU VENDREDI. N’UTILISEZ PAS L’ARTICLE SI DES PIÈCES SONT MANQUANTES.

Temps d’assemblage : de 15 à 20 minutes, selon la tâche de soudure que vous prévoyez exécuter avec la soudeuse. La soudeuse a été initialement préparée pour fonctionner avec du fil fourré. Si vous effectuez une tâche de soudure qui ne nécessite pas l’utilisation de fil fourré, vous devrez apporter des modifications. Veuillez consulter la section sur les types de tâches de soudure compatibles avec la soudeuse et celle sur le changement de la taille du fil de soudage pour connaître la préparation appropriée à votre tâche de soudure.

REMARQUE : Si vous prévoyez exécuter une tâche de soudure MIG, vous aurez besoin de composants supplémentaires qui ne sont pas inclus. Veuillez consulter la section sur les types de tâches de soudure compatibles avec la soudeuse. Communiquez avec votre détaillant local si vous avez besoin d’aide pour choisir les composants appropriés et compatibles à votre tâche de soudure. Outils nécessaires pour l’assemblage (non inclus) : du fil de soudage approprié à l’utilisation (fil fourré ou fil de soudage MIG), des pinces, un coupe-fil, une clé à molette, un collier de serrage, un gaz protecteur et un régulateur de gaz.

Avant de commencer une tâche de soudure, assurez-vous que l’alimentation électrique de la soudeuse est coupée. Vous devez vous assurer que les dimensions du tube contact, du dévidoir et du fil de soudage sont compatibles avant de commencer la préparation de la soudeuse ou d’entamer tout travail de soudure. Si l’un des composants de soudure (dévidoir, tube contact, fil de soudage) est d’une dimension inadéquate, vous ne devriez pas procéder à l’installation.

REMARQUE : Lorsque vous changez le calibre de fil de soudage pour une tâche donnée, vous devez vous assurer que les dimensions du tube contact et du dévidoir sont compatibles avec celle du nouveau fil. Si l’un des composants de soudure (dévidoir, tube contact, fil de soudage) est d’une dimension inadéquate, vous ne devriez pas procéder à l’installation.

VEUILLEZ LIRE ET COMPRENDRE LE PROCESSUS DE PRÉPARATION ASSOCIÉ À CHAQUE MÉTHODE DE SOUDURE AVANT D’ASSEMBLER ET D’UTILISER LA SOUDEUSE.

Cette soudeuse vous offre trois options de soudure différentes : la soudure à fil fourré, la soudure MIG et la soudure à l’aluminium. Avant de commencer à souder, déterminez la méthode de soudure que vous prévoyez utiliser. Suivez les instructions de préparation appropriées à cette méthode de soudure. Rappelez-vous que chaque méthode de soudure impose ses propres exigences et nécessite une préparation de la soudeuse appropriée au travail de soudure. Le non-respect du processus de préparation peut entraîner une mauvaise utilisation de l’article, et par conséquent, causer des dommages matériels, une décharge électrique, un incendie, des blessures graves ou la mort.

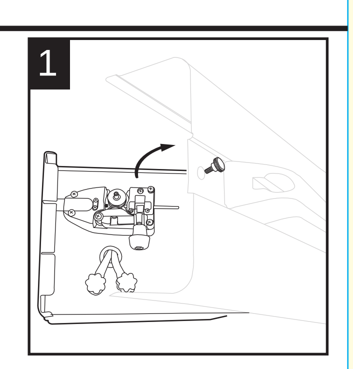
AVANT DE COMMENCER À SOUDER

La soudure exige un haut degré de compétence et d’expérience. Après avoir installé la soudeuse et les accessoires de façon appropriée, vous devriez vous exercer à souder à l’aide de morceaux de métal à mettre au rebut avant d’entamer votre travail de soudure. Vérifiez la puissance de sortie et ajustez-la (au besoin), de façon à utiliser la puissance de sortie appropriée à la méthode de soudure que vous employez. Vérifiez toujours que votre aire de travail est sécuritaire. Il est recommandé d’effectuer des essais supplémentaires chaque fois que vous soudez un nouveau métal ou une nouvelle épaisseur de métal, ou chaque fois que vous utilisez un nouveau type de fil à souder, ou encore chaque fois que vous modifiez le circuit électrique.

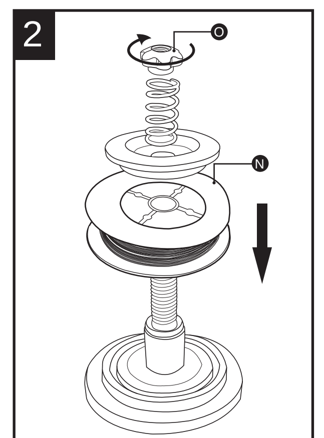


INSTRUCTIONS POUR L'ASSEMBLAGE

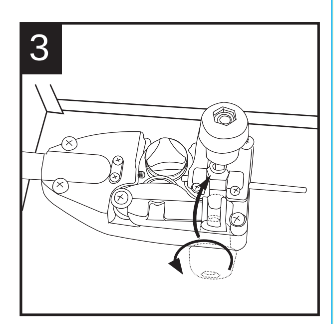
Dévissez le boulon de sécurité situé sur le dessus du panneau d'accès et soulevez ce dernier afin d'exposer l'ensemble d'alimentation en fil.



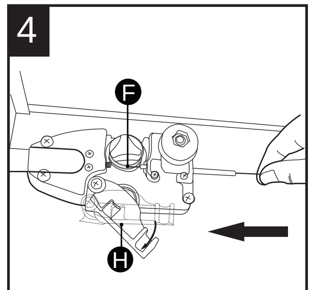
Dévissez l'écrou de serrage (O) et retirez le capuchon et le ressort de la bobine. Installez une bobine de fil de soudage de 0,91 kg (non incluse) sur l'axe de la bobine de fil (N). Fixez la bobine de fil de soudage sur l'axe (N) à l'aide du ressort et du capuchon. Serrez l'écrou de serrage (O) à la main jusqu'à ce que vous sentiez une légère résistance en tournant la bobine.



Desserrez le bouton de réglage de la tension en le tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, puis soulevez le bras de réglage de la tension.

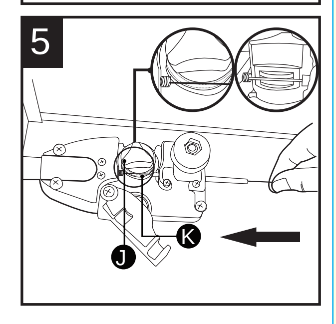


Après avoir soulevé le bras de tension, ouvrez le bras pivotant (H) de façon à pouvoir insérer le fil de soudage dans l'ensemble d'alimentation en fil (F).



Dévissez le capuchon de protection en plastique (J) du dévidoir (K) (tournez-le dans le sens contraire des aiguilles d'une montre), et vérifiez le calibre inscrit sur le dévidoir (K) (le calibre inscrit sur la face supérieure du dévidoir désigne le calibre du fil de soudage à utiliser).

REMARQUE : Il est impossible de retirer ou d'installer le capuchon de protection en plastique (J) lorsqu'un fil est inséré dans le dévidoir.



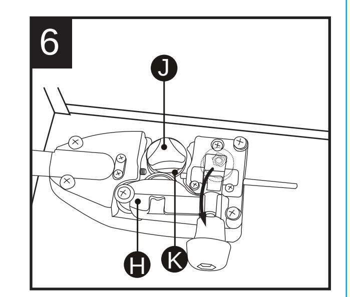
Avant d'insérer le fil de soudage dans l'ensemble d'alimentation en fil, veillez à tenir fermement l'extrémité du fil tout en exerçant une pression constante sur le fil pendant le processus d'installation. Si vous relâchez le fil, ce dernier sortira de l'ensemble d'alimentation du fil et s'emmêlera, rendant ainsi le fil inutilisable.



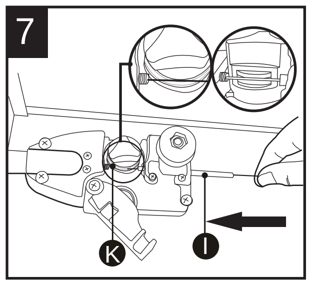
INSTRUCTIONS POUR L'ASSEMBLAGE

Il est recommandé que le bout du fil de soudage soit coupé de façon droite et nette pour faciliter son insertion dans l'ensemble d'alimentation en fil. À l'aide d'un coupe-fil (non inclus), coupez l'extrémité du fil de soudage afin d'éliminer les bavures, les arrêtes vives, les ondulations ou les plis. Le fabricant recommande de couper au moins 7,62 cm de fil de soudage afin de garantir une coupe nette et droite.

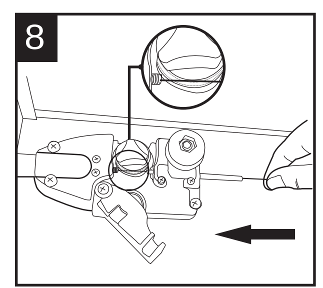
Fixez le capuchon protecteur en plastique (J) sur le dévidoir (K). Tournez le capuchon protecteur en plastique (J) de façon à orienter l'ouverture sur le bras pivotant (H) lorsque ce dernier est fermé. L'ouverture permettra au fil de soudage de passer dans l'ensemble d'alimentation en fil.



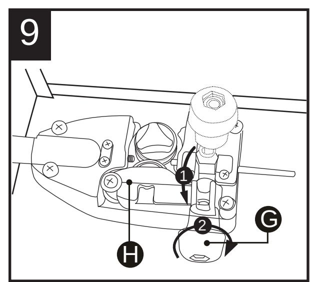
Insérez le fil de soudage dans le tube d'alimentation (I) et dans la rainure supérieure du dévidoir (K).



Poussez sur le fil de soudage jusqu'à ce qu'il s'insère dans l'orifice d'entrée du fil de soudage (L).

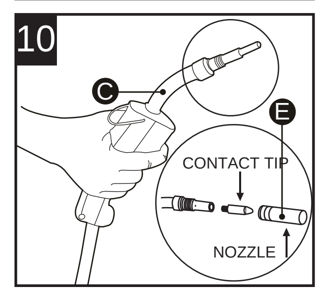


Après avoir inséré le fil de soudage dans l'orifice d'entrée (L), fermez le bras pivotant (H) et abaissez le bras de tension. Serrez ensuite légèrement le bouton de réglage de la tension (G).



Dévissez et retirez la buse du pistolet (E) et le tube contact. Étendez bien droit le câble du chalumeau. Mettez l'interrupteur à la position de marche (ON) et appuyez sur le déclencheur du pistolet afin d'acheminer le fil de soudage dans le câble du chalumeau (C).

REMARQUE : Lorsque vous dévissez la buse du pistolet (E), veillez à ne pas endommager l'anneau en céramique situé à la base du pistolet. Placez toujours la buse du pistolet dans un endroit sûr, où il ne peut être endommagé.



Assurez-vous que le fil de soudage s'achemine correctement dans l'ensemble d'alimentation du fil. Veillez également à ce que le dévidoir et la bobine de fil tournent et que le fil de soudage ne soit pas aplati. Si le fil de soudage est aplati, arrêtez la soudeuse et réduisez la tension en desserrant le bouton de réglage de la tension. Continuez de faire acheminer le fil de soudage, en vous assurant qu'il n'est pas aplati.

Une fois que le fil de soudage sort de la pointe du chalumeau, éteignez la soudeuse. Vissez le tube contact de sorte que vous puissiez bien vérifier la tension du fil de soudage avant de souder.

INSTRUCTIONS POUR L'ASSEMBLAGE

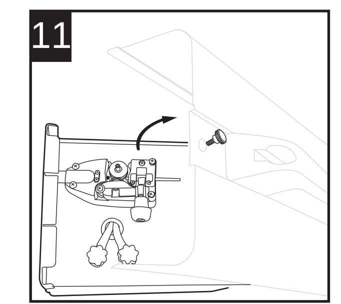
VÉRIFICATION DE LA TENSION DU FIL DE SOUDAGE :
Pour obtenir la tension appropriée, allumez la soudeuse et faites acheminer le fil de soudage dans la pointe du chalumeau. Placez un morceau de bois à une distance d'environ 5 à 7 cm de l'extrémité du chalumeau, et continuez de faire acheminer le fil de soudage jusqu'à ce qu'il entre en contact avec le morceau de bois. Si la tension est bonne, le fil de soudage devrait plier lorsqu'il entre en contact avec le morceau de bois.

BONNE TENSION :
Si le fil de soudage plie, éteignez la soudeuse, coupez le bout de fil plié à l'aide du coupe-fil (non inclus) et vissez la buse du pistolet en veillant à ne pas endommager l'anneau en céramique. Vérifiez une dernière fois que la dimension du tube contact que vous prévoyez utiliser est compatible avec celles du fil de soudage et du dévidoir.

MAUVAISE TENSION :
Si le fil de soudage s'arrête lorsqu'il entre en contact avec le morceau de bois, rembobinez très légèrement à la main le fil sur la bobine, puis augmentez la tension à l'aide du bouton de réglage de la tension. Assurez-vous que le fil de soudage est tendu. Une fois le fil tendu, acheminez-le dans la soudeuse. Assurez-vous que la tension que vous venez d'ajouter n'aplatit pas le fil de soudage. Répétez le processus décrit ci-dessus jusqu'à ce que le fil de soudage plie lorsqu'il entre en contact avec le morceau de bois.

CHANGEMENT DU CALIBRE DE FIL DE SOUDAGE :
Si vous changez de calibre de fil de soudage, assurez-vous que la nouvelle dimension est compatible avec celle du dévidoir et du tube contact.

AVERTISSEMENT : Avant d'apporter des modifications à la soudeuse, assurez-vous qu'elle est hors tension et débranchée de la prise de courant. Dévissez la vis de sûreté située sur le dessus de la soudeuse et ouvrez le panneau d'accès. Après avoir ouvert le panneau d'accès, coupez le fil de soudage à une distance de quelques centimètres de la bobine de fil à l'aide d'un coupe-fil (non inclus). Veillez à tenir l'extrémité du fil relié à la bobine et à maintenir une tension constante afin d'éviter que la bobine ne se déroule et que le fil ne s'emmêle. Insérez l'extrémité du fil de soudage dans l'un des trous situés sur le dessus de la bobine de fil.



Après avoir fixé correctement le fil de soudage, desserrez l'écrou de serrage pour retirer la bobine de l'axe. Desserrez le bouton de réglage de la tension en le tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, puis soulevez le bras de réglage de la tension.

Le fabricant recommande d'utiliser des pinces (non incluses) pour retirer le fil de soudage restant dans la soudeuse. À l'extrémité de la pointe du chalumeau, tirez progressivement sur le fil de soudage restant. Après avoir retiré le fil de soudage restant, suivez les instructions d'assemblage pour acheminer correctement le nouveau fil de soudage dans la soudeuse.

Avant de commencer à souder, lisez l'étiquette située à l'intérieur du panneau d'accès pour vérifier que la polarité correspond à la méthode de soudure et au fil de soudage que vous prévoyez utiliser. Lisez également la section sur les différentes options de soudure du manuel d'instructions pour obtenir des renseignements supplémentaires sur la polarité convenant à chacune des méthodes de soudure. Après avoir réglé la tension et la polarité, fermez le panneau d'accès et fixez-le à l'aide de la vis de sûreté.

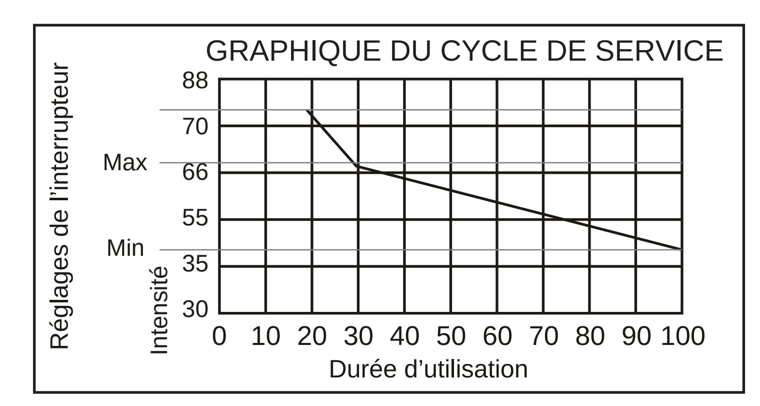
AVERTISSEMENT ET RISQUE D'EXPLOSION :
Pour certaines tâches de soudage, l'utilisation d'un gaz protecteur peut être nécessaire.
Le gaz inflammable est dangereux. Assurez-vous que la bouteille de gaz est bien fixée avant d'utiliser cet outil. Si la bouteille de gaz externe n'est pas transportée adéquatement, elle peut être endommagée ou rompue, ce qui peut entraîner une explosion et causer DES BLESSURES GRAVES OU LA MORT.



MISE EN GARDE
Respectez la durée du cycle de service de la soudeuse afin d’éviter de l’endommager.

CYCLE DE SERVICE
Le cycle de service désigne le nombre de minutes, à l’intérieur d’une période de 10 minutes, pendant lesquelles une soudeuse peut produire de façon sécuritaire un courant de soudure durable. Le non-respect des limites du cycle de service peut entraîner la surexploitation du système de production d’énergie de la soudeuse, qui pourrait entraîner son mauvais fonctionnement et un bris prématuré.

REMARQUE : Cette soudeuse est dotée d’un système de protection interne empêchant un usage excessif de l’appareil. Lorsque l’appareil surchauffe ou que le cycle de service n’est pas respecté, la soudeuse s’éteint automatiquement et redémarre après avoir refroidi. Après que l’appareil a redémarré, respectez le cycle de service recommandé afin de prévenir l’usure excessive de la soudeuse.



AVERTISSEMENT: CETTE SOUDEUSE DOIT ÊTRE BRANCHÉE À UNE SOURCE D’ALIMENTATION CONFORME AUX CODES DE L’ÉLECTRICITÉ APPLICABLES. VEUILLEZ FAIRE APPEL À UN ÉLECTRICIEN QUALIFIÉ.
Le code national de l’électricité des États-Unis (article 630-B, édition de 1990) établit des normes relatives à la capacité d’intensité des fils d’alimentation fondée sur le cycle de service de la soudeuse. Si vous avez des questions relatives au respect des exigences du code de l’électricité applicable, veuillez communiquer avec un électricien qualifié.

ASSUREZ-VOUS DE PORTER UN ÉQUIPEMENT DE SÉCURITÉ ADÉQUAT AVANT DE COMMENCER À SOUDER. LE FAIT DE NE PAS PORTER D’ÉQUIPEMENT DE SÉCURITÉ EN UTILISANT LA SOUDEUSE REPRÉSENTE UN DANGER. ASSUREZ-VOUS TOUJOURS QUE LE RACCORD DE MISE À LA TERRE EST INSTALLÉ ET FIXÉ DE FAÇON SÉCURITAIRE ET QU’IL EST RELIÉ DIRECTEMENT À UN MÉTAL NU. ASSUREZ-VOUS D’AVOIR LU TOUT LE MODE D’EMPLOI AVANT DE COMMENCER UNE TÂCHE DE SOUDURE.

CHAQUE PROJET DE SOUDURE EST DIFFÉRENT ET NÉCESSITE DONC SA PROPRE PRÉPARATION ET PUISSANCE DE SORTIE. VEUILLEZ COMMUNIQUER AVEC VOTRE DÉTAILLANT LOCAL SI VOUS N’ÊTES PAS CERTAIN DE LA PRÉPARATION ET DE LA PUISSANCE DE SORTIE APPROPRIÉE À VOTRE TÂCHE DE SOUDURE.

AVERTISSEMENT: Chaque méthode de soudure (soudure à fil fourré, soudure MIG, soudure à l’aluminium) nécessite une préparation des bornes différente afin d’exécuter correctement une tâche de soudure. Le non-respect de la préparation appropriée des bornes peut entraîner une soudure incorrecte et des dommages potentiels à l’aire de travail. Après avoir décidé de la méthode de soudure à utiliser, vérifiez l’étiquette du fil de soudage pour régler la polarité. Consultez également l’étiquette de polarité de soudage située à l’intérieur du panneau d’accès pour vous assurer de régler la bonne polarité.

MÉTHODES DE SOUDURE COMPATIBLES AVEC LA SOUDEUSE



INSTRUCTIONS POUR L’ASSEMBLAGE

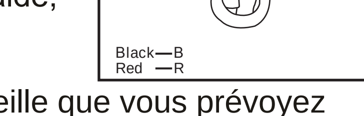
Soudure à fil fourré :
Si vous prévoyez utiliser cette soudeuse avec du fil fourré (soudure à fil fourré), réglez la polarité comme suit :

- le fil noir (négatif) est branché à la borne rouge (positive) sur la soudeuse.
- le fil rouge (positif) est branché à la borne noire (négative) sur la soudeuse.

Après avoir réglé la polarité, branchez le cordon d’alimentation dans la prise de 120 V mise à la terre. Mettez la soudeuse sous tension. Ne pointez pas le pistolet sur des objets. Appuyez sur le déclencheur du pistolet jusqu’à ce que le fil de soudage sorte de la pointe du chalumeau d’environ 5 cm. Au besoin, déplacez légèrement la poignée du pistolet en mouvement circulaire afin de faciliter l’acheminement du fil dans le chalumeau. Soudure MIG :
si vous prévoyez utiliser cette soudeuse avec du fil MIG (soudure MIG), réglez la polarité comme suit :

- le fil noir (négatif) est branché à la borne noire (négative) sur la soudeuse.
- le fil rouge (positif) est branché à la borne rouge (positive) sur la soudeuse.

Tous les éléments mentionnés ci-dessous ne sont pas inclus, mais vous en aurez besoin pour préparer la soudeuse à l’exécution de tâches de soudure MIG. Si l’un des éléments ci-dessous n’est pas utilisé, vous ne devriez pas exécuter la méthode de soudure MIG. Pour obtenir de l’aide, communiquez avec votre détaillant local.

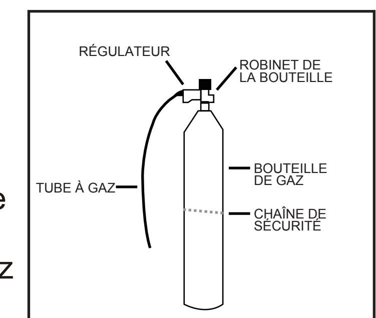


Éléments supplémentaires nécessaires pour la soudure MIG:

- Bouteille d’argon ou de CO_2 : elle doit être compatible avec la bouteille que vous prévoyez utiliser, et elle doit respecter tous les règlements de sécurité locaux et provinciaux.
- Régulateur de gaz: il doit être utilisé chaque fois que vous employez une alimentation de gaz externe. Assurez-vous qu’il est compatible avec la bouteille externe que vous prévoyez utiliser et qu’il respecte tous les règlements de sécurité locaux et provinciaux. Il est recommandé que le régulateur de gaz utilisé soit doté d’un adaptateur en plastique installé sur le raccord de la bouteille que vous prévoyez utiliser pour exécuter votre tâche de soudure.
- Clé à molette : utilisez-la pour fixer correctement le régulateur (l’écrou du régulateur) à la bouteille de CO_2 ou d’argon (gaz protecteur).
- Fil de soudage MIG : veuillez communiquer avec votre détaillant local pour obtenir des renseignements sur le fil de soudage approprié à votre tâche de soudure.
- Chaîne de sécurité : veuillez communiquer avec votre détaillant local pour obtenir des renseignements sur la chaîne de sécurité ou le dispositif de sécurité approprié à la bouteille de gaz que vous prévoyez utiliser pour exécuter votre tâche de soudure. Assurez-vous de respecter les règlements de sécurité locaux et provinciaux de sorte que vous installiez votre bouteille de gaz externe de façon appropriée.
- Chariot de soudage : doit être utilisé pour transporter adéquatement les outils de soudure et les bouteilles de gaz utilisés avec la soudeuse. Consultez le manuel d’instruction du chariot de soudage pour vous assurer que ce dernier est en mesure de transporter la taille de la bouteille que vous prévoyez utiliser.

REMARQUE : Toute bouteille de gaz doit respecter toutes les normes de sécurité locales et gouvernementales.

MATÉRIAU	GAZ
Acier au carbone	CO_2 ou argon/CO_2
Acier faiblement allié	CO_2 ou argon/CO_2



Pour installer correctement la bouteille externe, vous devez utiliser une chaîne de sécurité pour fixer la bouteille au mur ou à un support stationnaire et stable. Après avoir fixé correctement la bouteille, vérifiez que la chaîne de sécurité est bien installée et empêchera la bouteille de pencher ou de tomber. Isolez la base de la bouteille du sol de l’espace de travail.



SCHÉMA ÉLECTRIQUE

INSTRUCTIONS POUR L'ASSEMBLAGE

AVERTISSEMENT : LE GAZ CONTENU DANS LA BOUTEILLE EST SOUS UNE PRESSION EXTRÊME. VEILLEZ À TENIR VOTRE VISAGE ÉLOIGNÉ DE LA SORTIE DU ROBINET LORSQUE VOUS L'OUVREZ POUR LA PREMIÈRE FOIS. Tenez-vous toujours à côté de l'ouverture du robinet de la bouteille. Ne vous mettez jamais directement devant ou derrière l'endroit où le gaz s'échappe du robinet de la bouteille. Après avoir fixé correctement la bouteille, retirez le chapeau de la bouteille à l'aide d'une clé à molette et rangez-le dans un endroit sécuritaire, éloigné du robinet et du régulateur de la bouteille. Ouvrez légèrement le robinet de la bouteille pendant moins de trois secondes et fermez-le. Cette mesure permet d'éliminer la poussière ou les débris qui ont pu s'accumuler dans la sortie du robinet. Avant de raccorder la bouteille au tube à gaz, assurez-vous que le robinet de la bouteille est complètement fermé et qu'aucun gaz ne fuit du robinet.

RACCORDEMENT DE LA BOUTEILLE DE GAZ EXTERNE À LA SOUDEUSE

Attachez une extrémité du tube de gaz au raccord d'alimentation de la bouteille. Fixez le tube de gaz à l'aide du collier de serrage. Placez l'attache de sûreté du tube à gaz à l'extrémité du raccord d'entrée du tube à gaz. Après avoir fixé l'attache de sûreté, pincez-la et reliez l'extrémité du tube à gaz au raccord d'entrée situé à l'arrière de la soudeuse. Relâchez l'attache de sûreté afin de fixer adéquatement le tube à gaz. Inspectez les deux raccords du tube à gaz afin de vérifier que tout est bien ajusté et que le tube à gaz n'est pas noué ou entortillé.

Soudure à l'aluminium:

certaines tâches de soudure à l'aluminium permettent l'emploi des deux types de polarité.

Veuillez communiquer avec votre détaillant local pour obtenir de plus amples renseignements, ou vérifiez l'étiquette du fil de soudage pour connaître la polarité appropriée.

La soudure à l'aluminium peut également être effectuée à l'aide d'un gaz protecteur et d'un fil d'aluminium ordinaire ou fourré approprié. Veuillez communiquer avec votre détaillant local pour obtenir des renseignements sur le fil de soudage approprié à votre tâche de soudure.



ENTRETIEN

Le fabricant recommande que le client n’effectue que l’acheminement du fil de soudage et la préparation de la soudeuse pour exécuter diverses tâches de soudure. Toutes les autres opérations d’entretien ou de réparation doivent être effectuées par un technicien professionnel qualifié. Toute opération d’entretien ou de réparation effectuée par un technicien professionnel incompétent peut augmenter les risques de blessure. Communiquez avec votre détaillant local pour obtenir des renseignements sur l’entretien du produit.
Rangez l’outil dans un endroit sec et sûr, hors de la portée des enfants.

DÉPANNAGE

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	MESURE CORRECTIVE
Le moteur du dévidoir fonctionne, mais le fil ne s’achemine pas correctement.	1. La pression du fil est insuffisante. 2. La dimension du dévidoir est incorrecte. 3. Le chalumeau, le câble ou l’ensemble d’alimentation en fil sont endommagés. 4. La dimension du tube contact est incorrecte.	1. Ajustez la pression du dévidoir suivez les instructions des pages 31 et 32. 2. Remplacez par un dévidoir de la dimension appropriée; suivez les instructions d’installation du fil aux pages 26 et 27. 3. Faites appel à un technicien qualifié pour inspecter ces pièces et les remplacer au besoin. 4. Éteignez l’appareil et assurez-vous que la dimension du tube contact est compatible avec celles du dévidoir et du fil de soudage.
Le fil s’emmêle pendant l’utilisation de la soudeuse.	1. La pression exercée sur le fil est trop grande. 2. La dimension du tube contact est incorrecte. 3. L’extrémité du pistolet n’est pas insérée correctement dans le carter d’entraînement. 4. L’ensemble d’alimentation en fil est endommagé.	1. Ajustez la pression du dévidoir; suivez les instructions des pages 31 et 32. 2. Remplacez par un tube contact adapté à la dimension du fil utilisé. 3. Desserrez le boulon de fixation du pistolet et insérez l’extrémité du pistolet dans le carter d’entraînement, sans toutefois toucher le mécanisme d’alimentation en fil. 4. Faites appel à un technicien qualifié pour effectuer l’inspection, ainsi que la réparation ou le remplacement, le cas échéant.
L’arc de soudage n’est pas stable.	1. Le fil ne s’achemine pas correctement. 2. La dimension du tube contact est incorrecte. 3. La vitesse d’alimentation du fil est incorrecte. 4. Le câble du chalumeau ou le câble de mise à la terre sont lâches. 5. Le chalumeau est endommagé ou les connexions sont lâches à l’intérieur du chalumeau.	1. Reportez-vous à la section de dépannage ci-dessus. 2. Remplacez par un tube contact adapté à la dimension du fil utilisé. 3. Ajustez la vitesse d’alimentation du fil pour obtenir un arc plus stable. 4. Assurez-vous que tous les raccords sont bien serrés. 5. Faites appel à un technicien qualifié pour effectuer l’inspection, ainsi que la réparation ou le remplacement, le cas échéant.

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	CORRECTIVE ACTION
La soudeuse ne fonctionne pas lorsqu'elle est mise sous tension.	1. Le système de protection thermique est enclenché. 2. La connexion à l'interrupteur est défectueuse ou incorrecte. 3. Un fusible interne a sauté.	1. Éteignez la soudeuse et laissez-la refroidir pendant au moins 20 minutes. Limitez la durée ou la fréquence des périodes de soudure afin de réduire l'usure de la soudeuse. Consultez le graphique du cycle de service. 2. Faites appel à un technicien pour inspecter l'interrupteur et le remplacer au besoin. 3. Faites appel à un technicien qualifié pour effectuer l'inspection ou le remplacement.
La force de l'arc de soudage est faible.	1. La tension d'alimentation est incorrecte	1. Si la tension d'alimentation est insuffisante, demandez à un électricien qualifié de remédier à la situation.
Le fil s'achemine, mais l'arc ne s'allume pas.	1. La connexion de mise à la terre est incorrecte. 2. La dimension du tube contact est incorrecte ou le tube contact est excessivement usé.	1. Assurez-vous que la pièce travaillée est correctement reliée au raccord de mise à la terre. Veillez également à ce que la pièce de travail soit nettoyée et située près du raccord de mise à la terre et du poste de soudure. 2. Vérifiez que le tube contact est adapté à la dimension du fil utilisé. Vérifiez que le trou du tube contact n'est pas déformé ou élargi. Vérifiez également que le tube contact n'est pas sale. La saleté empêcherait une bonne connexion. Au besoin, remplacez le tube contact par un tube d'un type et d'une taille appropriés.
Le fil s'achemine, mais le gaz protecteur ne s'écoule pas.	1. La bouteille de gaz est vide. 2. La buse est obstruée. 3. Le régulateur ou le robinet de la bouteille sont fermés. 4. La conduite de gaz est bloquée. 5. L'électrovanne gaz est brisée ou n'est pas connectée adéquatement.	1. Vérifiez la bouteille de gaz. 2. Désobstruez la buse. Remplacez-la si elle est endommagée. 3. Assurez-vous que les robinets sont ajustés correctement. 4. Vérifiez le tuyau externe et le tuyau situé à l'intérieur du câble du chalumeau. 5. Faites appel à un technicien qualifié pour effectuer l'inspection ou le remplacement.



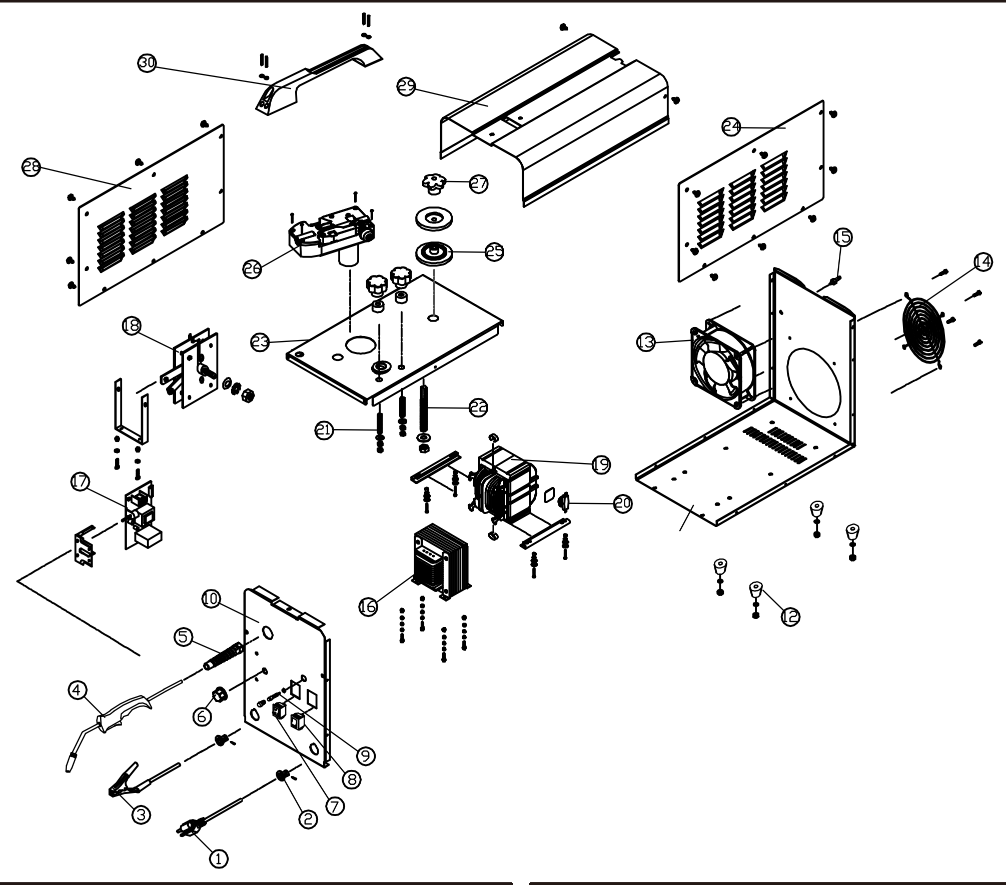
GARANTIE

GARANTIE LIMITÉE DE UN (1) AN

Le fabricant garantit ce produit contre tout défaut de matériaux ou de fabrication pour une période de un (1) an à compter de la date d'achat. Si un produit présente des défauts de matériaux ou de fabrication durant cette période, retournez-le au détaillant d'origine accompagné d'une copie de votre reçu comme preuve d'achat. Le fabricant choisira de réparer ou de remplacer le produit, ou de rembourser son prix d'achat au consommateur. Cette garantie ne s'applique pas au produit s'il est endommagé en raison d'un usage inapproprié, de dommages accidentels, d'une manipulation ou d'une installation inadéquate, et elle exclut expressément toute responsabilité pour des dommages directs, accessoires ou consécutifs. Certains États ou certaines provinces ne permettent pas les exclusions et les limitations quant à la durée des garanties implicites, de sorte que les limitations et exclusions mentionnées ci-dessus peuvent ne pas s'appliquer à vous. Cette garantie vous confère des droits précis. Il est possible que vous disposiez également d'autres droits, qui varient d'un État ou d'une province à l'autre.



LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE



PIÈCE	DESCRIPTION	QUANTITÉ
1	Fiche du fil	1
2	Rivet d'insertion fixe	2
3	Pinces de mise à la terre	1
4	Pistolet de soudure	4
5	Ressort fixe	1
6	Bouton de réglage de la vitesse d'alimentation en fil	1
7	Interrupteur	1
8	Interrupteur de courant	1
9	Voyant de surcharge	1
10	Panneau avant	1
11	Socle	1
12	Support inférieur	1
13	Ventilateur	1
14	Grillage	1
15	Pièce d'entrée	1
16	Canalisation	1
17	PCB	1

PIÈCE	DESCRIPTION	QUANTITÉ
18	Redresseur	1
19	Transformateur principal	1
20	Dispositif de protection contre la surchauffe	1
21	Borne	2
22	Axe du dévidoir	1
23	Plaque intermédiaire	1
24	Panneau latéral droit	1
25	Plaque satinée	1
26	Moteur	1
27	Écrou	1
28	Panneau latéral gauche	1
29	Couvercle	1
30	Brancard à manche	1

Imprimé en Chine



ARTÍCULO #0425019

FLUX-MIG 100

MODELO #SGY-WELDER1

ADJUNTE SU RECIBO AQUÍ

Número de serie________________________ Fecha de compra________________________



¿Preguntas, problemas, piezas faltantes? Antes de volver a la tienda, llame a nuestro Departamento de Servicio al Cliente al 1-877-888-8225, de lunes a viernes de 8 a.m. a 8 p.m., hora estándar del Este.

www.lowes.com BLUE HAWK®

IMPORTANTE

Lea y siga todas las reglas de seguridad y las instrucciones de funcionamiento antes de usar el producto. Conserve este manual para referencia futura.

ÍNDICE



GUARDE ESTE MANUAL

DEBERÁ CONSULTAR INFORMACIÓN ESPECÍFICA DE ESTE MANUAL. MANTÉNGALO EN UN LUGAR SEGURO.

INFORMACIÓN DE SEGURIDAD

POR SU SEGURIDAD, LEA Y COMPRENDA COMPLETAMENTE ESTE MANUAL ANTES DE INTENTAR ENSAMBLAR, USAR O INSTALAR ESTE PRODUCTO. SI TIENE ALGUNA PREGUNTA, LLAME AL SERVICIO AL CLIENTE AL 1-877-888-8225, DE LUNES A VIERNES DE 8 A.M. A 8 P.M., HORA ESTÁNDAR DEL ESTE.

NO CUMPLIR NI SEGUIR LAS INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y EL MANUAL DEL USUARIO PODRÍA PROVOCAR UNA DESCARGA ELÉCTRICA, UN INCENDIO O LESIONES GRAVES O LA MUERTE.

USE UN EQUIPO DE PROTECCIÓN ADECUADO:

Asegúrese siempre de usar lentes de protección por sombra arqueados aprobados por ANSI, que tengan un lente protector y una careta protectora que cubra todo el rostro.

No usar lentes de protección adecuados podría provocar lesiones oculares graves o posible ceguera.

Siempre vista ropa adecuada y use ropa protectora para evitar quemaduras en el cuerpo.

Se recomienda usar guantes para soldar y un delantal para soldar siempre que sea posible, ya que las chispas generadas al soldar podrían provocar quemaduras en el cuerpo y las manos.

Mantenga el cabello suelto, la ropa suelta o cualquier tipo de joya alejados de la soldadora y del área de soldadura.

Siempre que sea posible, se recomienda usar ropa que no conduzca electricidad y calzado antideslizante al utilizar las herramientas.

MANTENGA A LOS NIÑOS ALEJADOS DEL ÁREA DE TRABAJO Y LA HERRAMIENTA:

Mantenga la herramienta alejada del alcance de los niños y nunca permita que estos manipulen el equipo o la herramienta.

Nunca deje la herramienta sin supervisión cuando esta esté enchufada en un tomacorriente eléctrico.

Siempre apague y desenchufe la herramienta si no la está usando o si se aleja del área de trabajo, de manera que los usuarios no autorizados no puedan usarla fácilmente.

PELIGRO EN EL ENTORNO DE TRABAJO:

Mantenga el área de trabajo libre de desorden y otros peligros para el trabajo.

No use este producto en condiciones de trabajo inseguras.

Siempre use la herramienta en un área limpia y bien iluminada.

No se recomienda usar la herramienta en un espacio de trabajo desordenado o desorganizado que se encuentre oscuro, ya que aumenta el riesgo de lesiones.

Siga las pautas de OSHA sobre los límites de exposición permitidos (PEL, por sus siglas en inglés) para diversos vapores y gases que pueden generarse al soldar.

Asegúrese siempre de que el área de trabajo esté bien ventilada.

Siempre esté atento al entorno de su área de trabajo. Se recomienda que no haya nadie en el área de trabajo cuando la herramienta esté en uso.

Cuando la soldadora esté en uso, ninguna persona que esté cerca del área de trabajo debe mirar directamente a la luz generada por la soldadora sin usar protección adecuada para los ojos y el rostro.

No use esta herramienta en presencia de líquidos o gases inflamables, u otros materiales inflamables que no deberían estar en el área de trabajo y que no son seguros.

Asegúrese siempre de que haya suficiente espacio para usar esta herramienta de forma adecuada.

No opere la herramienta si esta se dañó durante el envío o la manipulación.

El uso de una herramienta dañada o insegura podría provocar lesiones graves, la muerte o daños a la propiedad.

Esté atento a cualquier extensión eléctrica o manguera de aire comprimido que se encuentre en el área de trabajo, ya que pueden generar un posible peligro de tropiezos.

Asegúrese de estar listo para trabajar y operar el artículo antes de encenderlo.

Si durante el proceso de soldadura utiliza un suministro de gas externo, asegúrese de que este esté bien fijado ANTES de encender la unidad.

Colóquese siempre su careta protectora y los lentes de protección antes de encender la unidad.



SEGURIDAD ELÉCTRICA ADICIONAL

La soldadora se debe enchufar directamente en un tomacorriente con puesta a tierra y NUNCA se debe enchufar a un tomacorriente de extensión eléctrica.
Usar una extensión eléctrica podría provocar una baja de energía a la soldadora o dañar el artículo, generando un mayor riesgo de incendio o daño a la propiedad.
Se deben respetar todas las ordenanzas eléctricas locales y estatales al usar este artículo.
Conectar el cable de puesta a tierra de forma inadecuada puede generar el riesgo de lesión, descarga eléctrica o electrocución o muerte.
Consulte a un electricista calificado si no está seguro si el tomacorriente tiene una puesta a tierra apropiada.
No modifique el enchufe del cable de alimentación usado con la herramienta y nunca retire la clavija de puesta a tierra del enchufe.
No maltrate el cable de alimentación y no use la herramienta si este está dañado.
Existe un gran riesgo de descarga eléctrica si su cuerpo tiene puesta a tierra.
Evite el contacto del cuerpo con superficies con puesta a tierra, como tuberías, radiadores, estufas y refrigeradores al usar este artículo.
Siempre asegure la soldadora firmemente con abrazaderas tan cerca como sea posible del objeto de metal que va a soldar, o cerca del banco de trabajo de metal en el que el objeto está montado y conectado al suministro eléctrico.

PAUTAS DE SEGURIDAD ADICIONALES

Para evitar arranques accidentales, asegúrese de que el interruptor de encendido esté apagado antes de enchufar la herramienta.
Siempre apague la soldadora y desenchufe la unidad del tomacorriente eléctrico antes de realizar cualquier ensamblaje, mantenimiento o servicio.
Cualquier servicio realizado a la máquina soldadora, que no sea guiar el alambre, debe realizarlo personal de reparación calificado. Cualquier servicio, reparación o mantenimiento realizado por un técnico de reparación no calificado podría generar un mayor riesgo de lesiones.
Cada herramienta tiene una función única y está diseñada para operar de una manera específica.
Solo use la herramienta para el fin para el cual fue diseñada.
Nunca use la herramienta bajo los efectos de drogas o alcohol.
Nunca use la herramienta si está cansado, ya que el operador debe controlar bien la herramienta en todo momento.
Se recomienda siempre mantener un extintor de incendios y un kit de primeros auxilios cerca del área de trabajo.
Mantenga un apoyo de pies correcto en todo momento y no se extienda demasiado ya que podría resbalarse, tropezarse o caer y estos accidentes pueden ser la causa principal de lesiones graves o la muerte. Esté atento a cables u otros elementos que puedan hacer que pierda el equilibrio mientras está en el área de trabajo o mientras el artículo está en uso.
Nunca deseche escoria caliente, ya que puede dañar el recipiente en el que la coloque o provocar un incendio. Deje que la escoria se enfríe antes de desecharla.
No corte ni suelde materiales que tengan un recubrimiento combustible o una estructura interna combustible.
Asegúrese siempre de que la unidad esté apagada y desenchufada antes de mover o transportar esta herramienta. No maltrate el cable de alimentación y no use la herramienta si este está dañado.
Se recomienda usar un carrito para soldadura cada vez que transporte una fuente de alimentación externa que usará con la soldadora.
Use solo piezas y accesorios recomendados por el fabricante.

PELIGRO DE INHALACIÓN

La soldadura puede producir vapores y gases tóxicos. La exposición a estos vapores y gases puede aumentar el riesgo de padecer ciertos tipos de cáncer como cáncer al pulmón y a la laringe.
También se han detectado otras enfermedades vinculadas a los vapores y gases producidos por la soldadura, por lo que se recomienda encarecidamente usar un respirador y trabajar en un área bien ventilada siempre que sea posible.

ADVERTENCIA

EL FUNCIONAMIENTO O MANTENIMIENTO INADECUADO DE ESTE PRODUCTO PUEDE PROVOCAR LESIONES GRAVES Y DAÑOS A LA PROPIEDAD O LA MUERTE. LEA Y COMPRENDA TODAS LAS ADVERTENCIAS E INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO ANTES DE USAR ESTE PRODUCTO. AL USAR HERRAMIENTAS, SIEMPRE TOME MEDIDAS DE PRECAUCIÓN DE SEGURIDAD BÁSICAS PARA REDUCIR EL RIESGO DE LESIONES PERSONALES.

PARTE DEL POLVO PRODUCIDO POR EL ROCIADO DE PINTURA, LIJADO, SERRUCHADO, TALADRADO, LA PERFORACIÓN ELÉCTRICA Y OTRAS ACTIVIDADES RELACIONADAS CONTIENE QUÍMICOS RECONOCIDOS POR EL ESTADO DE CALIFORNIA COMO CAUSANTES DE CÁNCER, DEFECTOS CONGÉNITOS U OTROS DAÑOS EN EL APARATO REPRODUCTIVO. SE PUEDE OBTENER UNA LISTA DE SUSTANCIAS QUÍMICAS EN www.oehha.ca.gov, EN LA SECCIÓN PROPUESTA 65 (PROPOSITION 65). ALGUNOS EJEMPLOS DE ESTAS SUSTANCIAS QUÍMICAS SON:

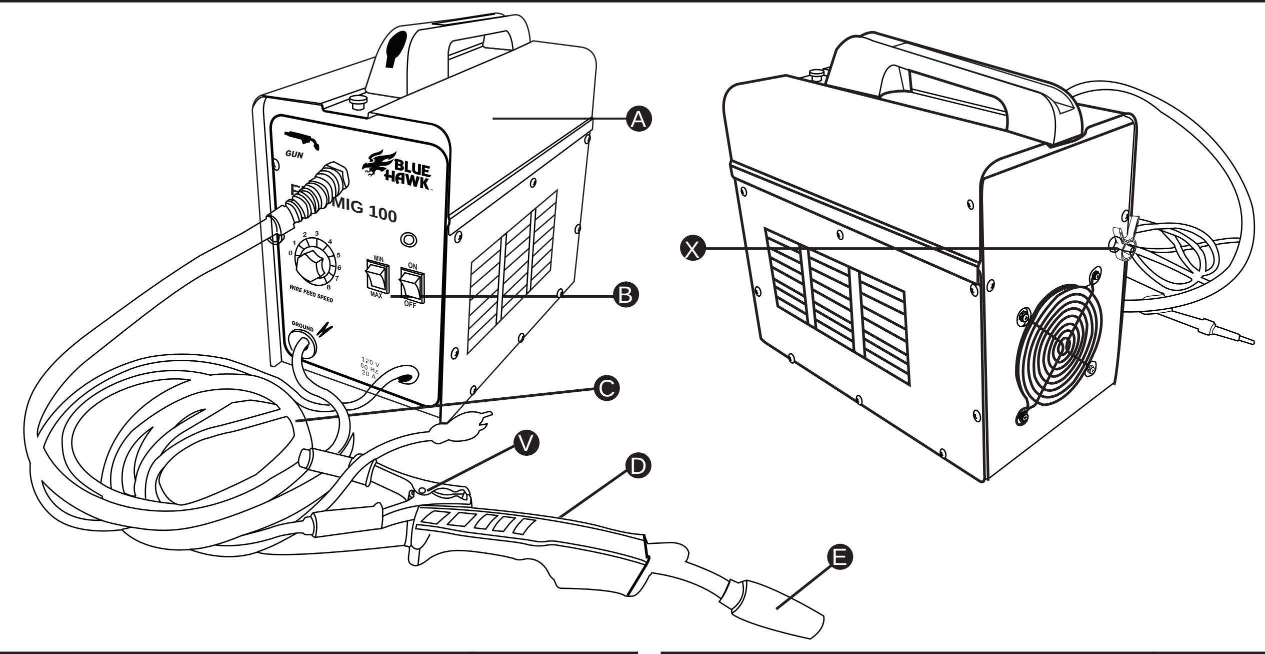
- PLOMO DE PINTURAS A BASE DE PLOMO
- SÍLICE CRISTALINA DE LADRILLOS, CEMENTO Y OTROS PRODUCTOS DE MAMPOSTERÍA
- ARSÉNICO Y CROMO DE MADERA TRATADA CON QUÍMICOS

EL RIESGO DE EXPONERSE A ESTOS QUÍMICOS VARÍA SEGÚN LA FRECUENCIA CON QUE REALIZA ESTE TIPO DE TRABAJOS. PARA REDUCIR SU EXPOSICIÓN A ESTAS SUSTANCIAS QUÍMICAS, TRABAJE EN UN ÁREA BIEN VENTILADA Y UTILICE UN EQUIPO DE SEGURIDAD APROBADO, COMO UN RESPIRADOR O UNA MASCARILLA ANTIPOLVO, QUE ESTÉN ESPECIALMENTE DISEÑADOS PARA FILTRAR PARTÍCULAS MICROSCÓPICAS.

ESPECIFICACIONES DEL PRODUCTO

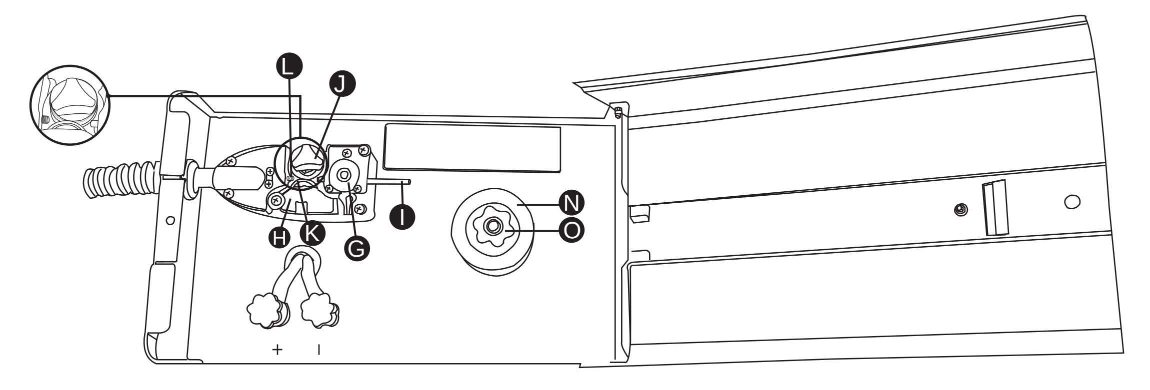
Corriente de soldadura	35 ~ 88 amperios
Ciclo de trabajo	30% a 70 amperios, 45% a 55 amperios
Alimentación de entrada	120 V CA, 20 amperios (máx.) a 60 Hz
Voltaje de circuito abierto (máx.)	34 V CC
Protección contra sobrecarga térmica con luz	Apagado automático y reinicio luego de enfriarse
Tamaño del alambre	Alambre de acero y acero inoxidable de 0,64 mm (0,025 pulg) a 0,76 mm (0,030 pulg) Alambre núcleo fundente y aluminio de 0,64 mm (0,030) a 0,89 mm (0,035 pulg)
Tamaños de los cables	Potencia: 16 AWG x 3C x 1,83 m Puesta a tierra: 8 AWG, 1,83 m (10 mm²) Pistola: 8 AWG, 1,83 m (10 mm²)
Capacidad de soldadura	1 mm a 6,35 mm en acero
Tamaño del carrete del alambre	Carrete de 0,91 kg

CONTENIDO DEL PAQUETE



Pieza	Descripción	Cantidad
A	Soldadora	1
B	Selector de control del tomacorriente	1
C	Cable de la antorcha	1
D	Gatillo de la boquilla de la pistola	1

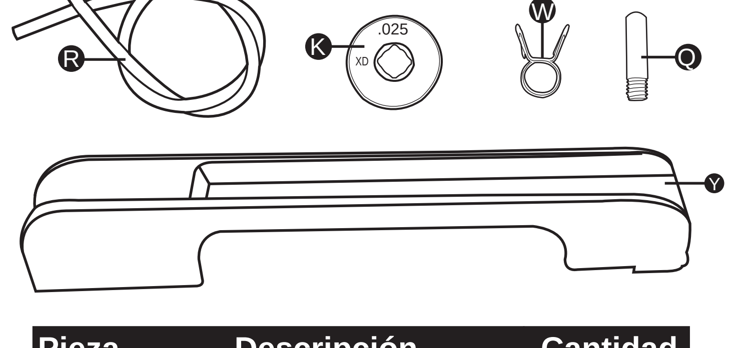
Pieza	Descripción	Cantidad
E	Punta de la antorcha / contenedor de la boquilla de la pistola	1
V	Abrazadera de puesta a tierra	1
X	Conexión de entrada del tubo de gas	1

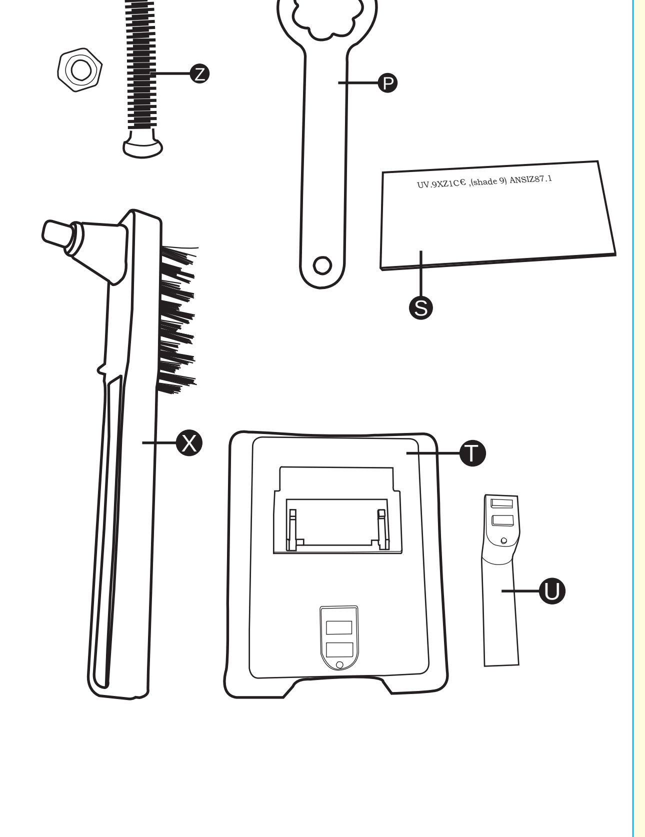


Pieza	Descripción	Cantidad
F	Ensamble de la alimentación del alambre	1
G	Perilla de ajuste de tensión	1
H	Brazo oscilante	1
I	Tubo de alimentación	1
J	Tapa de protección de plástico	1

Pieza	Descripción	Cantidad
K	Tamaño de la rueda de alimentación (.025, .030, .035)	2
L	Entrada de alimentación del alambre	1
N	Eje del carrete del alambre	1
O	Tuerca de mariposa	1

ACCESORIOS





Pieza	Descripción	Cantidad
P	Llave de tuercas	1
Q	Puntas de contacto	2
R	Tubo de gas	1
S	Lentes para soldar	1
T	Careta protectora	1
U	Manija	1
W	Sujetador de seguridad para tubo de gas	1
X	Martillo	1
Y	Vástago manual	1
Z	Tornillo y tuerca del vástago manual	1

PREPARACIÓN

Retire todos los accesorios de la parte superior de la soldadora.

Junte todos los accesorios de modo que estén disponibles para usarlos antes de que comience a soldar.

Llave de tuercas - Use la llave de tuercas para apretar o soltar las salidas de los terminales positivos y negativos.

Puntas de contacto: Consulte las instrucciones detalladas para saber cómo colocar las puntas en la boquilla de la pistola. Viene con tres puntas de contacto: 0,64 mm, 0,76 mm y 0,89 mm

Tubo de gas - Tubo que se usa para conectar un cilindro de gas externo a la parte posterior de la soldadora.

Consulte en su tienda local para saber qué cilindro de gas externo es compatible con esta soldadora. Asegúrese de fijar el tubo de gas (si usa gas) con un sujetador de seguridad para tubo de gas.

Careta protectora/lente para soldar/manija de la careta protectora: Coloque el lente para soldar dentro de la careta protectora y deslícelo hasta el lugar apropiado. Asegúrese de encajar el lente para soldar en las pestañas de plástico en el interior que sostienen el lente para soldar de forma adecuada. Revise la careta protectora y asegúrese de que no haya espacios en los que el lente no proporcione una protección ocular adecuada. Fije la manija de la careta protectora alineando las dos ranuras y presionando hacia abajo y arriba de modo que la manija quede asegurada en la careta protectora.

NO USE LA CARETA PROTECTORA SIN LA MANIJA, YA QUE DEBE CONTROLAR DE MANERA APROPIADA LA CARETA DURANTE EL PROCESO DE SOLDADURA.

PREPARACIóN

Abrazadera de puesta a tierra - La abrazadera de puesta a tierra se emplea para usar la soldadora de forma adecuada. La abrazadera de puesta a tierra se debe conectar a un metal desnudo a fin de completar el circuito y para que la soldadora pueda usarse de manera correcta. Si la abrazadera de puesta a tierra no está conectada a un contacto de metal desnudo, no podrá completar el circuito. Se recomienda que la abrazadera de puesta a tierra esté conectada tan cerca como sea posible del área de soldadura, pero no demasiado cerca para evitar poner en riesgo la seguridad.

ANTES DE COMENZAR A ENSAMBLAR EL PRODUCTO, ASEGÚRESE DE TENER TODAS LAS PIEZAS. SI FALTA ALGUNO DE LOS COMPONENTES DE LA LISTA, PÓNGASE EN CONTACTO CON EL SERVICIO AL CLIENTE AL 1-877-888-8225, DE LUNES A VIERNES DE 8 A.M. A 8 P.M., HORA ESTÁNDAR DEL ESTE. NO USE EL ARTÍCULO SI FALTAN PIEZAS.

Tiempo de ensamblaje: 15 a 20 minutos dependiendo de la aplicación de soldadura que usará con la soldadora. La soldadora está configurada para funcionar con alambre de núcleo fundente. Será necesario realizar cambios para cualquier aplicación de soldadura en la que no use alambre de núcleo fundente. Consulte las secciones “Tipos de aplicaciones de soldadura compatibles con la soldadora” y “Cambiar el tamaño del alambre de soldadura” para conocer cuál configuración de soldadura es la más adecuada para su aplicación en particular.

NOTA: Si desea usar una aplicación de soldadura MIG, se necesitarán componentes adicionales para un funcionamiento adecuado, los que no están incluidos. Consulte la sección de soldadura MIG en “Tipos de aplicaciones de soldadura compatibles con la soldadora”, y consulte en su tienda local para seleccionar los componentes adecuados y compatibles con su aplicación de soldadura específica. Herramientas necesarias para el ensamblaje (no se incluyen): Alambre de soldadura según el uso (alambre de soldadura de núcleo fundente o alambre de soldadura MIG), pinzas, pinzas cortacables, llave ajustable, abrazadera de manguera, gas de protección y regulador de gas.

Antes de comenzar cualquier proyecto de soldadura, asegúrese de que la alimentación a la soldadora esté desconectada. También deberá asegurarse de que la rueda de alimentación, la punta de contacto y el alambre de soldadura coincidan en tamaño antes de comenzar cualquier preparación o proyecto de soldadura. Si cualquiera de los componentes para soldadura (rueda de alimentación, punta de contacto, alambre de soldadura) es de distinto tamaño, no debe proceder con el proceso de instalación.

NOTA: Cuando cambie el tamaño del alambre de soldadura, deberá asegurarse de que el tamaño de la punta de contacto y de la rueda de alimentación coincida con el tamaño del nuevo alambre de soldadura que usará en su aplicación de soldadura específica. Si cualquiera de los componentes para soldadura (rueda de alimentación, punta de contacto, alambre de soldadura) es de distinto tamaño, no debe proceder con el proceso de instalación.

LEA Y COMPRENDA EL PROCESO DE CONFIGURACIÓN PARA CADA MÉTODO DE SOLDADURA ANTES DE ENSAMBLAR Y USAR LA SOLDADORA.

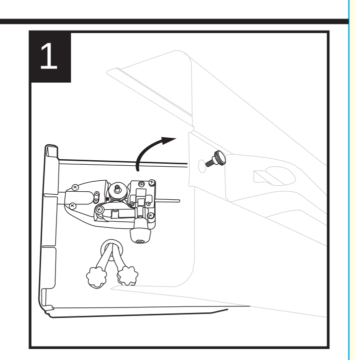
Esta soldadora le permite usar 3 opciones distintas de soldadura: Soldadura al arco, soldadura MIG y soldadura de aluminio. Antes de comenzar a soldar, primero decida qué aplicación usará. Siga las instrucciones de configuración específicas para ese proceso de soldadura en particular. Recuerde que cada proceso de soldadura tiene sus propios requisitos específicos y una configuración adecuada de la soldadora para que funcione correctamente. No usar la configuración adecuada derivará en el uso incorrecto del artículo y puede provocar daños a la propiedad, descarga eléctrica, incendio o lesiones graves o muerte.

ANTES DE COMENZAR A SOLDAR

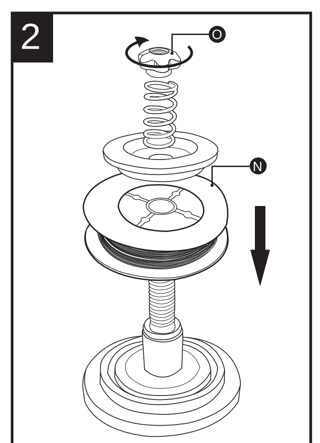
La soldadura requiere un alto grado de habilidad y experiencia. Una vez que tenga la soldadora y los accesorios correctamente asegurados y listos para funcionar, deberá practicar algunas soldaduras de muestra en un trozo de metal que no use antes de comenzar su primer proyecto de soldadura. Revise su salida de alimentación y ajústela (si es necesario) para asegurarse de que va a usar la salida de alimentación adecuada para la aplicación de soldadura específica. Asegúrese siempre de revisar que su área de trabajo sea segura y estable. Se recomiendan períodos de práctica adicionales cada vez que suelde un grosor de metal, materiales o un alambre de soldadura diferentes o cuando modifique la conexión eléctrica.



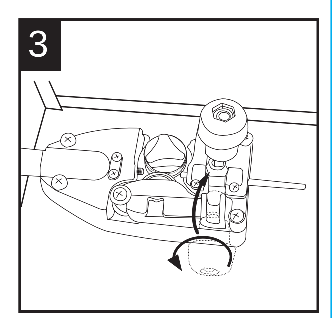
INSTRUCCIONES DE ENSAMBLAJE



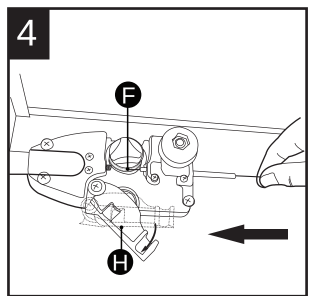
Desatornille el perno de seguridad de la parte superior del panel de acceso y levante el panel para exponer el ensamble de la alimentación del alambre.



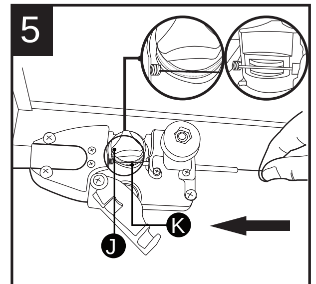
Desatornille la tuerca de mariposa (O) y retire la parte superior de la perilla del carrete y el resorte. Instale un carrete de alambre de soldadura de 0,91 kg (no se incluye) en el eje del carrete del alambre (N). Asegure el carrete del alambre de soldadura al eje del carrete del alambre (N) usando el resorte que está debajo y la perilla que se encuentra en la parte superior. Apriete la tuerca de mariposa (O) con la mano hasta que sienta una ligera resistencia al girar el carrete.



Suelte la perilla de ajuste de tensión girándola en dirección contraria a las manecillas del reloj y luego levante el brazo de ajuste de tensión.



Una vez que el brazo de tensión esté elevado, abra el brazo oscilante (H) de modo que el alambre de soldadura pase a través del ensamble de alimentación del alambre (F).



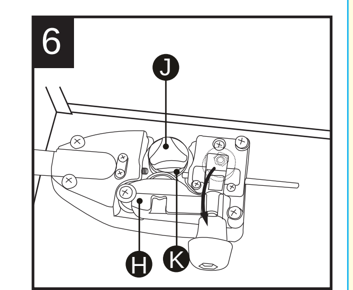
Desatornille la tapa protectora de plástico (J) de la rueda de alimentación (K) (gire en dirección contraria a las manecillas del reloj para retirar) y revise el tamaño en la rueda de alimentación (K) (el tamaño hacia arriba cuando la rueda de alimentación está en su lugar es el tamaño del alambre de soldadura que debe usarse).
NOTA: La tapa de protección de plástico (J) solo se puede retirar o instalar cuando no haya ningún alambre pasado o instalado a través de la rueda de alimentación.
Antes de pasar el alambre de soldadura por el ensamble de alimentación del alambre, asegúrese de sujetar firmemente el extremo del alambre de soldadura mientras aplica presión constante en el alambre durante el proceso de instalación. Si no aplica tensión constante en el alambre de soldadura, este puede saltar hacia atrás y formar un "nido de ave" en donde el alambre puede amontonarse y producir un enredo y desperdicio de alambre.



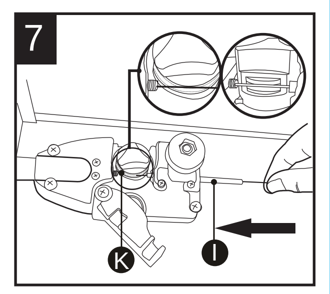
INSTRUCCIONES DE ENSAMBLAJE

Se recomienda que el alambre de soldadura tenga un corte limpio y recto en el extremo que se pasará a través del ensamble de alimentación del alambre. Corte el extremo del alambre de soldadura con unas pinzas cortacables (no se incluyen) para retirar cualquier imperfección, borde afilado o engarces o dobleces en el alambre. El fabricante recomienda cortar al menos 7,62 cm del alambre de soldadura para garantizar un corte limpio y recto.

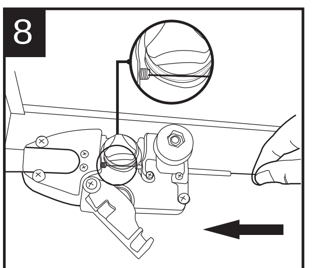
Fije la tapa protectora de plástico (J) sobre la rueda de alimentación (K). Gire la tapa protectora de plástico (J) de modo que la abertura quede apuntando hacia brazo oscilante (H) cuando esté cerrada; de esta forma la abertura permitirá que el alambre de soldadura pase por el ensamble de alimentación del alambre.



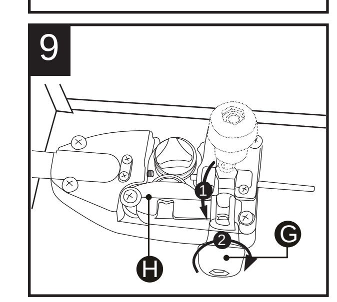
Pase el alambre de soldadura a través del tubo de alimentación (I) y por la ranura superior de la rueda de alimentación (K).



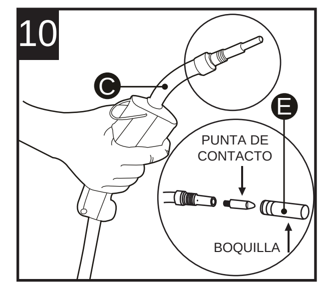
Continúe pasando el alambre de soldadura a través y dentro de la entrada de alimentación del alambre (L).

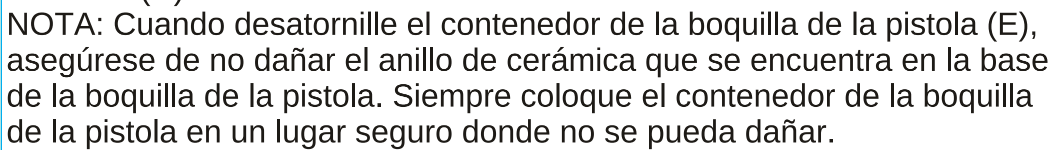


Una vez que haya pasado el alambre por la entrada de alimentación del alambre (L), cierre el brazo oscilante (H) y luego baje el brazo de tensión y apriete ligeramente la perilla de ajuste (G).



Desatornille y retire el contenedor de la boquilla de la pistola y la punta de contacto (E). Coloque el cable de la antorcha recto. Coloque el interruptor de alimentación en la posición ON (Encendido) y presione el gatillo de la pistola para soldar para que el alambre pase a través del cable de la antorcha (C).





NOTA: Cuando desatornille el contenedor de la boquilla de la pistola (E), asegúrese de no dañar el anillo de cerámica que se encuentra en la base de la boquilla de la pistola. Siempre coloque el contenedor de la boquilla de la pistola en un lugar seguro donde no se pueda dañar.

Asegúrese de que el alambre de soldadura pase por el ensamble de alimentación de forma correcta, que la rueda de alimentación y el carrete de soldadura estén girando y que el alambre de soldadura no se aplane. Si el alambre de soldadura se aplana, detenga la máquina y regule la tensión con la perilla de ajuste de tensión. Continúe pasando el alambre y a la vez asegúrese de que no se aplane.

Una vez que el alambre de soldadura haya pasado la punta de la boquilla de soldadura, apague la alimentación de la unidad y atornille la punta de contacto a fin de que pueda revisar la tensión del alambre de soldadura de forma adecuada antes de soldar.

INSTRUCCIONES DE ENSAMBLAJE

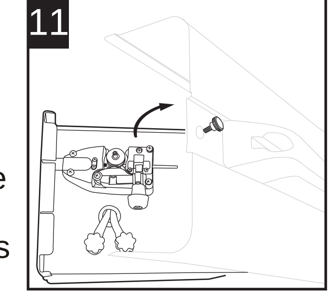
PARA REVISAR LA TENSIÓN DEL ALAMBRE DE SOLDADURA:
Para obtener una tensión adecuada en el alambre de soldadura, vuelva a encender la alimentación y pase el alambre de soldadura a través de la punta de la antorcha. Coloque un trozo de madera que no utilice entre 5,08 cm a 7,62 cm del extremo de la punta de la antorcha y continúe pasando el alambre de soldadura hasta que entre en contacto con el trozo de madera. Para obtener una tensión adecuada, el alambre de soldadura debería doblarse al entrar en contacto con el trozo de madera.

TENSIÓN CORRECTA:
Si el alambre de soldadura se dobla, apague la alimentación de la unidad, corte la pieza doblada del alambre de soldadura con pinzas cortacables (no se incluyen) y atornille el contenedor de la boquilla de la pistola con la mano, asegurándose de no dañar el anillo de cerámica. También realice una revisión final para asegurarse de que el tamaño de la punta de contacto que usará coincide con el tamaño del alambre de soldadura y de la rueda de alimentación.

TENSIÓN INCORRECTA:
Si el alambre de soldadura se detiene al entrar en contacto con el trozo de madera, rebobine muy ligeramente el alambre de soldadura en el carrete con la mano y agregue un poco de tensión adicional con la perilla de ajuste de tensión. Asegúrese de que el alambre de soldadura esté tenso. Una vez que el alambre de soldadura esté tenso, vuelva a pasarlo a través de la máquina. Revise que el alambre de soldadura no se aplane con la tensión agregada con la perilla de ajuste de tensión. Repita el proceso anterior hasta que el alambre de soldadura se doble al entrar en contacto con el trozo de madera.

PARA CAMBIAR EL TAMAÑO DEL ALAMBRE DE SOLDADURA:
Si va a cambiar el tamaño del alambre de soldadura, asegúrese de que el nuevo alambre coincida con el tamaño de la rueda de alimentación y de la punta de contacto.

ADVERTENCIA: Antes de realizar cualquier cambio en la soldadora, asegúrese de que la alimentación esté apagada y que la soldadora esté desenchufada del tomacorriente. Desatornille el tornillo de seguridad en la parte superior de la soldadora y abra el panel de acceso. Una vez que el panel de acceso esté abierto, corte el alambre de soldadura a unos pocos centímetros del carrete del alambre de soldadura con unas pinzas cortacables (no se incluyen). Asegúrese de sujetar el extremo que aún está conectado al carrete del alambre de soldadura y mantenga una tensión constante en el extremo del alambre de soldadura para evitar que se desenrolle y se forme un “nido de pájaro”. Coloque el extremo del alambre de soldadura dentro de uno de los orificios en la parte superior del carrete del alambre de soldadura.



Una vez que el alambre de soldadura esté asegurado correctamente, suelte la tuerca de mariposa para retirar el carrete del alambre de soldadura del eje del carrete. Suelte la perilla de ajuste de tensión girándola en dirección contraria a las manecillas del reloj y luego levántela. El fabricante recomienda usar pinzas (no se incluyen) para jalar el exceso de alambre de soldadura de la unidad. Desde el extremo de la punta de la antorcha, jale el exceso de alambre de soldadura de la soldadora de forma gradual. Una vez que haya retirado todo el exceso de alambre de soldadura, siga las “Instrucciones de ensamblaje” sobre cómo pasar correctamente el nuevo alambre de soldadura a través de la máquina soldadora.
Antes de comenzar a soldar, revise el autoadhesivo en el interior del panel de acceso para asegurarse de que ha configurado la polaridad correcta para el tipo de aplicación de soldadura y alambre de soldadura que usará. También revise la sección “Diferentes opciones de soldadura” del manual de instrucciones para obtener información adicional sobre qué polaridad es más adecuada para cada aplicación de soldadura específica. Una vez que se haya establecido la tensión y polaridad adecuadas, cierre el panel de acceso y apriételo con un tornillo de seguridad.

ADVERTENCIA Y RIESGO DE EXPLOSIÓN:
Podría ser necesario usar gas de protección para ciertas aplicaciones de soldadura. El gas inflamable es peligroso. Asegúrese de que la botella o el cilindro de gas estén bien asegurados antes de operar esta herramienta. Si transporta el cilindro de gas externo de manera inadecuada, la botella o el cilindro podrían dañarse o romperse, lo que podría causar una explosión y provocar una LESIÓN PERSONAL GRAVE O LA MUERTE.

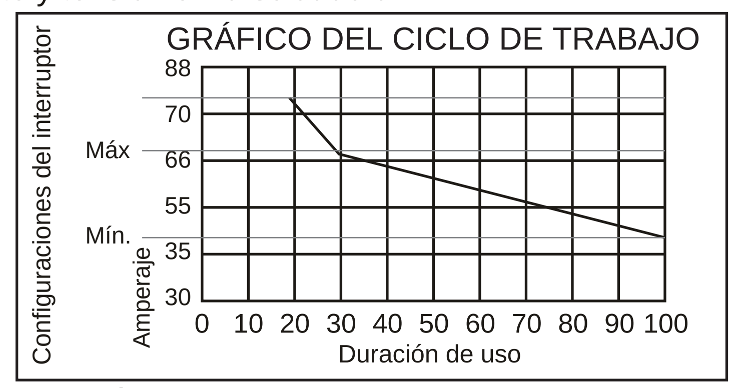


PRECAUCIÓN

Para no dañar la soldadora, evite mantener la unidad encendida por más del tiempo de ciclo de trabajo recomendado.

CICLO DE TRABAJO

El ciclo de trabajo define la cantidad de minutos, dentro de un período de 10 minutos, durante el cual una soldadora puede producir una corriente de soldadura sustentable específica. Si no respeta las limitaciones del ciclo de trabajo, y no permite que la unidad realice el ciclo de forma adecuada, puede sobrecargar el sistema de generación de energía de la soldadora, haciendo que esta funcione inadecuadamente o falle de manera prematura. NOTA: Esta soldadora está equipada con un sistema de protección interno para prevenir sobrecargas en la unidad. Cuando la unidad se sobrecalienta o no se respeta el ciclo o la duración de trabajo, la soldadora se apagará automáticamente y se volverá a encender una vez que se haya enfriado. Cuando la unidad se vuelva a encender, siga una rutina de ciclo de trabajo más moderada para evitar el exceso de desgaste y tensión en la soldadora.



ADVERTENCIA: ESTA MÁQUINA SOLDADORA DEBE ESTAR CONECTADA A UNA FUENTE DE ALIMENTACIÓN EN CONFORMIDAD CON LOS CÓDIGOS ELÉCTRICOS APLICABLES. CONSULTE A UN ELECTRICISTA CALIFICADO.

El Código Nacional de Electricidad de los EE.UU. (Artículo 630-B, edición de 1990) define las normas para la capacidad de manejo de amperaje de conductores de electricidad en base al ciclo de trabajo de la fuente de soldadura. Si no está seguro si la instalación cumple con los requisitos del código eléctrico aplicable, consulte a un electricista calificado.

ANTES DE COMENZAR A SOLDAR, ASEGÚRESE DE CONTAR CON TODO EL EQUIPO DE SEGURIDAD ADECUADO. SI NO CUENTA CON EL EQUIPO DE SEGURIDAD ADECUADO, NO USE LA SOLDADORA YA ESTO QUE REPRESENTA UN PELIGRO. ASEGÚRESE SIEMPRE DE QUE LA ABRAZADERA DE PUESTA A TIERRA ESTÉ COLOCADA EN UNA POSICIÓN SEGURA Y EN CONTACTO DIRECTO CON METAL DESNUDO. ASEGÚRESE DE LEER TODOS LOS PROCEDIMIENTOS DE INSTRUCCIONES ANTES DE COMENZAR CUALQUIER PROYECTO DE SOLDADURA.

CADA PROYECTO DE SOLDADURA PUEDE SER DIFERENTE Y REQUERIR UNA CONFIGURACIÓN PROPIA Y ÚNICA Y EL USO DE VARIOS NIVELES DE SALIDA DE ALIMENTACIÓN. CONSULTE EN SU TIENDA LOCAL SI NO ESTÁ SEGURO SOBRE QUÉ CONFIGURACIÓN Y SALIDA DE ALIMENTACIÓN ES LA MÁS ADECUADA PARA SU APLICACIÓN DE SOLDADURA EN PARTICULAR.

ADVERTENCIA: Cada aplicación de soldadura específica (soldadura al arco, soldadura MIG, soldadura de aluminio) requiere una configuración específica de las salidas del terminal a fin de lograr una soldadura adecuada. No configurar las salidas del terminal de soldadura de forma adecuada puede provocar una soldadura incorrecta o un daño al área de trabajo. Una vez que sepa qué proceso de soldadura seguirá, revise la etiqueta del alambre de soldadura para configurar adecuadamente la polaridad. También consulte el adhesivo de polaridad de soldadura en el interior del panel de acceso para obtener una referencia rápida para la configuración correcta.

TIPOS DE APLICACIONES DE SOLDADURA COMPATIBLES CON LA SOLDADORA

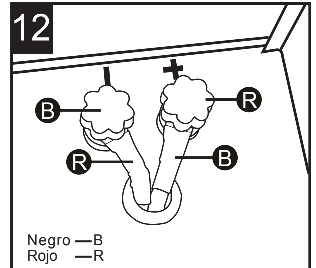


INSTRUCCIONES DE ENSAMBLAJE

Soldadura al arco

Si va a usar esta soldadora con alambre fundente (soldadura al arco), configure la polaridad de la siguiente manera:

- El cable negro (negativo) está conectado a la conexión del terminal rojo (positivo) de la soldadora.
- El cable rojo (positivo) está conectado al conector del terminal negro (negativo) de la soldadora.

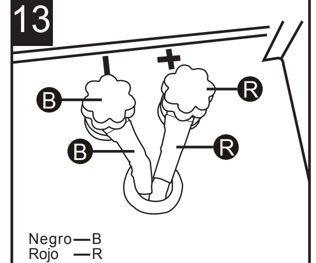


Una vez que haya configurado la polaridad de forma adecuada, enchufe el cable de alimentación en su tomacorriente de 120 voltios con puesta a tierra. Coloque la soldadora en la posición ON (Encendido). Apunte la manija de la boquilla de la pistola lejos de cualquier objeto. Apriete el interruptor de gatillo en la boquilla de la pistola hasta que el alambre de soldadura pase por la punta de la manija de la boquilla (cerca de 5,08 cm). Si es necesario, mueva la manija de la boquilla ligeramente con un movimiento circular para que el alambre de soldadura salga por la cabeza de la boquilla de forma adecuada.

Soldadura MIG:

Si va a usar esta soldadora con alambre MIG (soldadura MIG), configure la polaridad de la siguiente manera:

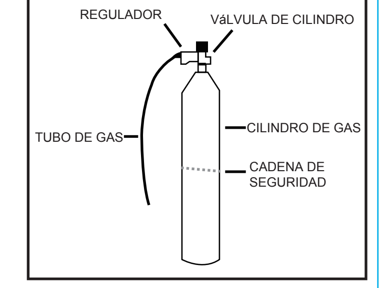
- El cable negro (negativo) está conectado a la conexión del terminal negro (negativo) de la soldadora.
- El cable rojo (positivo) está conectado al conector del terminal rojo (positivo) en la soldadora.



Todos los componentes que se indican a continuación no están incluidos, pero son necesarios para una instalación y configuración adecuadas para el uso de la soldadura MIG. Si no usa alguno de los componentes que se indican a continuación, no debe proceder con ninguna aplicación de soldadura MIG. Consulte en su tienda local para obtener más ayuda.

Componentes adicionales necesarios para la soldadura MIG:

- Botella o cilindro de gas argón o CO_2. Debe ser compatible con la botella o el cilindro que usará y debe cumplir con todos los reglamentos de seguridad locales y estatales.
- Regulador de gas: Se necesita cuando se usa un suministro de gas externo. Asegúrese de que el regulador sea compatible con la botella o el cilindro externo que usará y que cumpla con todos los reglamentos de seguridad locales o estatales. Se recomienda que cualquier regulador de gas que se use tenga una arandela adaptadora de plástico asentada en el conector que se fija a la botella o el cilindro que usará para su aplicación de soldadura específica.
- Llave ajustable: Se usa para fijar el regulador (tuerca reguladora) en la botella o el cilindro de CO_2 o gas argón (gas de protección).
- Alambre de soldadura MIG: Consulte en su tienda local para obtener información sobre el tipo de alambre de soldadura más adecuado para su aplicación de soldadura específica.
- Cadena de seguridad: Consulte en su tienda local para obtener información sobre el tipo de cadena de seguridad/dispositivo de seguridad más adecuado para la botella o el cilindro que usará para su aplicación de soldadura específica. Asegúrese de seguir todos los reglamentos de seguridad locales y estatales a fin de que pueda fijar el suministro de gas externo de forma adecuada.
- Carrito para soldadora: Debe usarse para transportar la herramienta soldadora de manera adecuada. Consulte el manual de instrucciones del carrito para soldadora para asegurarse de que este es capaz de transportar la botella o cilindro que usará.

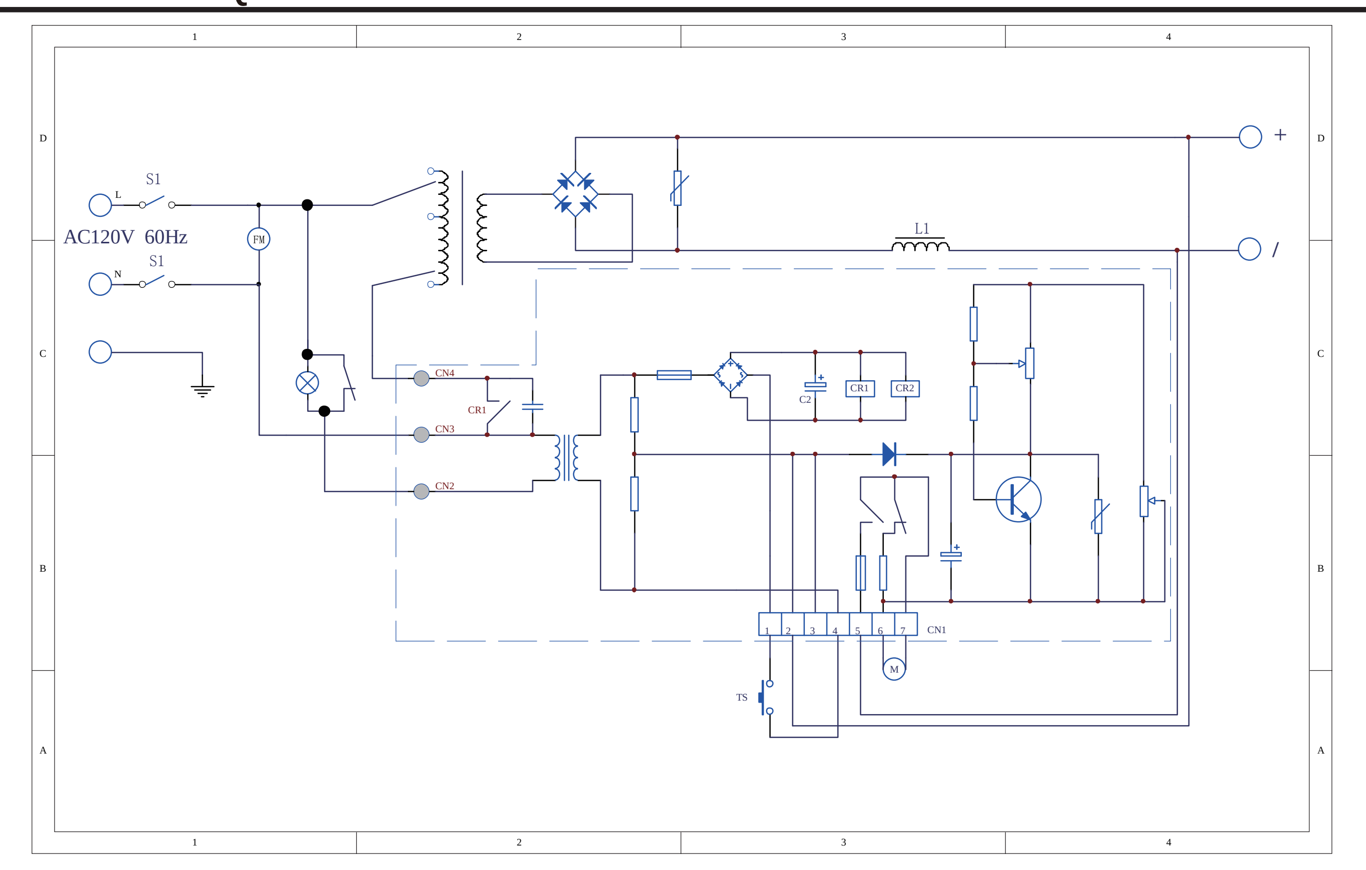


NOTA: Todas las botellas o cilindros debe cumplir con los estándares de los reglamentos de seguridad locales y estatales.

MATERIAL	GAS
Acero al carbono	CO_2 o argón/CO_2
Acero de aleación baja	CO_2 o argón/CO_2

Para fijar el cilindro o la botella externos de forma adecuada, se debe usar una cadena de seguridad para fijar la botella o el cilindro a una pared o a otro soporte fijo o estable. Una vez que la botella o el cilindro estén fijados de forma correcta, verifique que la cadena de seguridad esté asegurada, de manera que evite que la botella o el cilindro se resbalen o caigan. Aísle la base del cilindro del suelo del área de trabajo.

CONTORNO ESQUEMÁTICO ELÉCTRICO



INSTRUCCIONES DE ENSAMBLAJE

ADVERTENCIA: EL GAS EN LA BOTELLA O EL CILINDRO SE ENCUENTRA BAJO PRESIÓN EXTREMA. ASEGÚRESE DE MANTENER SU ROSTRO ALEJADO DE LA SALIDA DE LA VÁLVULA AL ABRIRLO POR PRIMERA VEZ. Asegúrese siempre de pararse al lado de la abertura de la válvula del cilindro y nunca se pare directamente en frente o detrás del lugar donde se libera el gas desde la válvula del cilindro. Una vez que la botella o el cilindro están fijados de manera segura, retire la tapa del cilindro con una llave ajustable y colóquela en un lugar seguro, lejos de la válvula del cilindro y el regulador. Abra la válvula del cilindro muy ligeramente por un período muy corto de tiempo (menos de 3 segundos) y ciérrela. Esto eliminará cualquier polvo o suciedad que puedan haberse acumulado en la salida de la válvula. Antes de conectar el tubo de gas, asegúrese de que la válvula del cilindro esté completamente cerrada y que no se filtre gas desde la válvula.

PARA CONECTAR UN SUMINISTRO DE GAS EXTERNO CON LA SOLDADORA

Fije un extremo del tubo de gas desde la conexión de salida a la botella o el cilindro. Asegure la manguera de gas con la abrazadera de la manguera. Coloque el sujetador de seguridad del tubo de gas en el extremo de la conexión de entrada de gas. Una vez que haya colocado el sujetador de seguridad del tubo de gas, apriételo y conecte el extremo al tubo de gas en la conexión de entrada del tubo de gas que se encuentra en la parte posterior de la soldadora. Libere el sujetador de seguridad del tubo de gas para fijar el tubo de gas de forma adecuada. Revise el tubo de gas en ambas conexiones para asegurarse de que el ajuste sea adecuado y que no haya dobleces o torceduras en la manguera de gas.

Soldadura de aluminio:

Algunas aplicaciones de la soldadura de aluminio pueden aceptar cualquiera de las configuraciones de polaridad. Consulte en su tienda local para obtener información adicional o revise la etiqueta de su alambre de soldadura para conocer la configuración de polaridad adecuada que puede ser necesaria.

También puede realizar la soldadura de aluminio usando gas de protección y un alambre de aluminio o de aluminio fundente adecuado. Busque ayuda en su tienda local para obtener información sobre el tipo de alambre de soldadura más adecuado para su aplicación de soldadura específica.



CUIDADO Y MANTENIMIENTO

El fabricante recomienda que el único servicio que puede hacer el consumidor sea hacer pasar el alambre de soldadura y configurar la soldadora para los distintos tipos de soldadura que la máquina puede realizar. Cualquier mantenimiento o servicio adicional debe realizarlo un profesional de reparación o servicio calificado. Cualquier servicio, reparación o mantenimiento realizado por un profesional de reparación o servicio no calificado podría provocar lesiones. Busque ayuda en su tienda local si tiene preguntas sobre el mantenimiento.
Almacene la herramienta en un lugar seco y seguro, alejado del alcance de los niños.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	ACCIÓN CORRECTIVA
El motor de alimentación del alambre funciona correctamente, pero el alambre no pasa de forma adecuada.	1. La presión del alambre es insuficiente. 2. El tamaño del rollo de alimentación del alambre es incorrecto. 3. La antorcha, el cable o el ensamble del forro están dañados. 4. El tamaño de la punta de contacto es incorrecto.	1. Ajuste la presión del alambre de soldadura de forma adecuada. Siga las instrucciones de las páginas 12 y 13. 2. Reemplace por un rollo de alimentación del alambre tamaño adecuado. Siga las instrucciones de configuración del alambre en las páginas 8 y 9. 3. Haga que un técnico calificado inspeccione estas piezas y remplácelas si es necesario. 4. Apague la unidad y haga coincidir el tamaño de la punta de contacto con la rueda de alimentación y el alambre de soldadura.
El alambre crea un nido de pájaro durante el funcionamiento.	1. La presión de alimentación del alambre es excesiva. 2. El tamaño de la punta de contacto es incorrecto. 3. El extremo de la pistola no está insertado de forma correcta en la carcasa del empalme. 4. El forro está dañado.	1. Ajuste la presión del alambre de soldadura de forma adecuada. Siga las instrucciones de las páginas 12 y 13. 2. Reemplace por la punta adecuada para el tamaño de alambre que está usando. 3. Suelte la tuerca de seguridad y empuje el extremo de la pistola hacia la carcasa, sin que toque el mecanismo de alimentación del alambre. 4. Haga que un técnico calificado lo inspeccione y repare o remplace si es necesario.
El arco de soldadura no está estable.	1. El alambre no pasa de forma adecuada. 2. El tamaño de la punta de contacto es incorrecto. 3. La velocidad de alimentación del alambre es incorrecta. 4. El cable de la antorcha o el cable de puesta a tierra están sueltos. 5. La antorcha está dañada o hay una conexión suelta dentro de la antorcha.	1. Consulte la sección Solución de problemas anterior. 2. Reemplace por la punta adecuada para el tamaño de alambre que está usando. 3. Ajuste la velocidad de alimentación del alambre para lograr un arco más estable. 4. Revise para asegurarse de que todas las conexiones estén bien apretadas. 5. Haga que un técnico calificado lo inspeccione y repare o remplace si es necesario.



SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

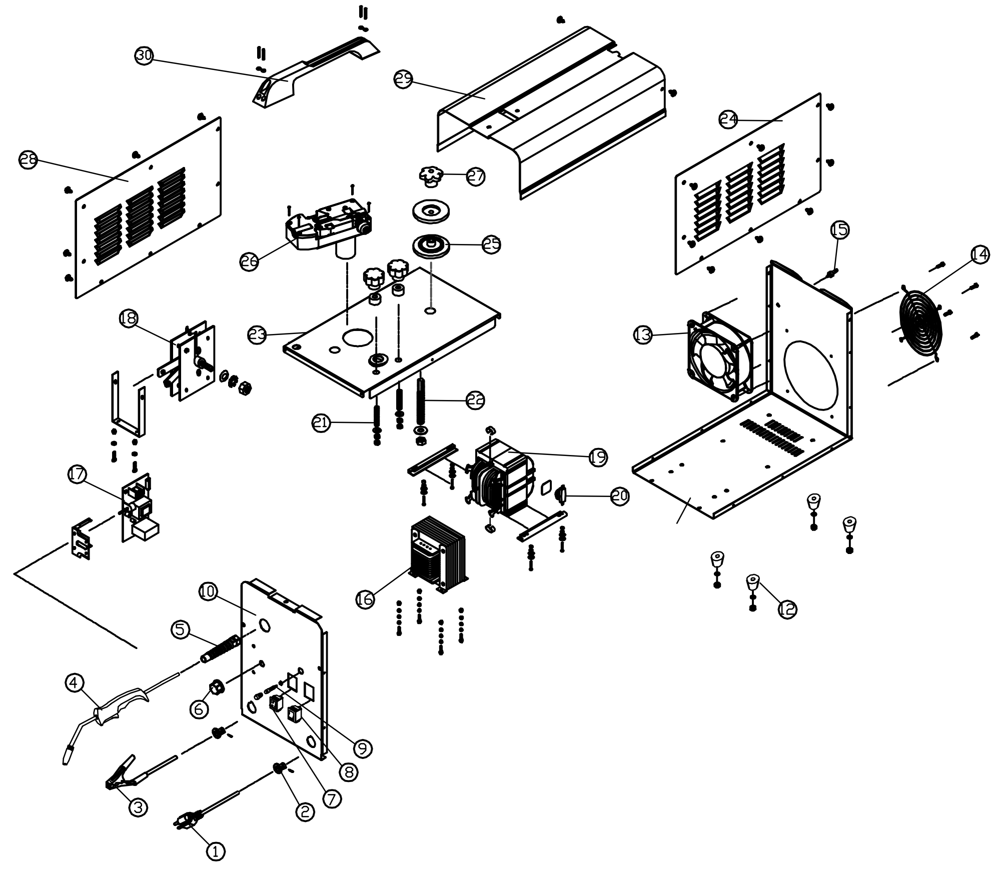
PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	ACCIÓN CORRECTIVA
La soldadora no funciona cuando está encendida.	1. El dispositivo de protección térmica está fundido. 2. Está defectuoso o está conectado incorrectamente con el cuerpo del interruptor. 3. El fusible interno está fundido.	1. Coloque el interruptor de la soldadora en la posición de apagado y deje que se enfríe durante al menos 20 minutos. Reduzca la duración o frecuencia de los períodos de soldadura para reducir el desgaste de la soldadora. Consulte el gráfico de ciclo de trabajo. 2. Haga que un técnico revise y asegure o reemplace el cuerpo del interruptor. 3. Haga que un técnico calificado lo revise o reemplace.
La fuerza del arco es débil.	1. El voltaje de línea es incorrecto.	1. Si esto no es suficiente, haga que un electricista calificado resuelva la situación.
El alambre pasa pero el arco no se enciende.	1. La conexión a tierra es inadecuada. 2. La punta de contacto es del tamaño incorrecto o está muy desgastada.	1. Asegúrese de que la pieza de trabajo está en contacto de forma adecuada con la abrazadera de puesta a tierra, y que esté limpia cerca de la abrazadera de puesta a tierra y el lugar de soldadura. 2. Verifique que la punta de contacto tenga el tamaño correcto para el alambre de soldadura que usará. Revise que el orificio de la punta no esté deformado ni agrandado. Además, revise que la punta no esté sucia, ya que esto impediría una buena conexión. Si es necesario, reemplace la punta de contacto por una del tamaño y tipo adecuados.
El alambre pasa, pero el gas de protección no fluye.	1. El cilindro de gas está vacío. 2. La boquilla está obstruida. 3. El regulador o la válvula del cilindro están cerrados. 4. La línea de gas está bloqueada. 5. El solenoide de gas está roto o no está conectado adecuadamente.	1. Revise el cilindro de gas. 2. Limpie la boquilla. Reemplácela si está dañada. 3. Asegúrese de que ambas válvulas estén ajustadas de forma correcta. 4. Revise la manguera externa y la manguera dentro del cable de la antorcha. 5. Haga que un técnico calificado lo revise o reemplace.



1 AÑO DE GARANTÍA LIMITADA

El fabricante garantiza que este producto estará libre de defectos en los materiales y la mano de obra por un año a partir de la fecha de compra. Si dentro de este período un producto presenta defectos en el material o la fabricación, se debe devolver el producto, junto con una copia del recibo de venta como comprobante de compra, al lugar donde se compró. El fabricante, a su elección, reparará, reemplazará o devolverá el monto de la compra al comprador. Esta garantía no cubre daños al producto debido al mal uso, daño accidental, manipulación o instalación inadecuada y excluye específicamente toda responsabilidad por daños directos, accidentales o resultantes. Algunos estados no permiten exclusiones o limitaciones con respecto a la duración de una garantía implícita, de modo que la exclusión y la limitación anteriores pueden no aplicarse a usted. Esta garantía le otorga derechos específicos, pero podría tener también otros derechos que varían según el estado.

LISTA DE PIEZAS DE REPUESTO



PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	Cable del enchufe	1
2	No lo jale para desconectarlo	2
3	Fórceps de puesta a tierra	1
4	Pistola para soldar	4
5	Resorte, no lo jale	1
6	Perilla de control de la velocidad de alimentación del alambre	1
7	Interruptor de alimentación	1
8	Interruptor de corriente	1
9	Lámpara indicadora de sobrecarga	1
10	Panel frontal	1
11	Placa de base	1
12	Cordón inferior	1
13	Ventilador	1
14	Cerramiento de la malla	1
15	Pieza de admisión	1
16	Conductos de ventilación	1
17	PCB	1

PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
18	Rectificador	1
19	Transformador principal	1
20	Protector de sobrecalentamiento	1
21	Terminal de cableado	2
22	Eje del disco de alimentación del alambre	1
23	Tabla solapada	1
24	Placa lateral derecha	1
25	Placa de seda	1
26	Motor	1
27	Tuerca	1
28	Placa lateral izquierda	1
29	Cubierta	1
30	Vástago manual	1

Impreso en China

